

5. Traditions C : Jèmè yélin ou Ton jèmè et forgerons des Dafî

5.1. GÉNÉRALITÉS

Traditions et castes de forgerons

La présentation de la tradition céramique C pose certaines difficultés dues à la complexité des paramètres permettant de la définir dans son unité et ses variantes régionales. Nous observons en effet à ce niveau trois techniques céramiques génériques distinctes, souvent associées entre elles : le modelage, le montage en anneau et le moulage sur forme convexe. Sur le plan social ces dernières sont pratiquées par les potières de deux castes distinctes largement endogames, les Jèmé yélin ou Ton jèmè - qui sont les forgerons des Tomo - et les forgerons des Dafî. De rares femmes de Jèmé irin pratiquent également cette tradition.

Traditions céramiques		Caractéristiques intrinsèques	Caractéristiques extrinsèques		
Anciennes dénominations	Nouvelles dénominations	Techniques génériques	Groupe social	Langue	Région
Tradition C	Tradition C1	1. Montage en anneau 2. Modelage 3. Pilonnage sur forme convexe	Forgerons des Tomo	Tomo kan Donno sò	Plateau et Falaise de Bandiagara
Tradition G	Tradition C2	1. Montage en anneau 2. Modelage	Forgerons des Tomo	Tomo kan Togo kan	Plaine du Séno
Tradition H	Tradition C2	1. Montage en anneau 2. Modelage	Forgerons des Dafî	Dioula	Plaine du Séno

Tab. 5.1. Tradition C. Définition des traditions céramiques associées aux forgerons des Tomo et aux forgerons des Dafî. Les anciennes dénominations, apparaissant dans les rapports de mission, sont données pour mémoire.

Pour plus de cohérence, rappelons ici qu'une « tradition céramique » se réfère à une partition typologique de la réalité dans laquelle les caractéristiques techniques et esthétiques de la céramique forment un premier classement d'ordre intrinsèque, désigné par des lettres majuscules, alors que l'insertion sociale et géographique correspond à la partition extrinsèque de la typologie produite. La partition fondée sur les caractéristiques techniques, désignée par les lettres majuscules, reste donc « première », alors que les appartenances sociales des productrices sont organisées et regroupées en fonction des classements techniques intrinsèques. La typologie retenue dans ce chapitre est résumée dans le **tableau 5.1**. Elle permet de distinguer une tradition C1 limitée au Plateau méridional et à la Falaise, propre aux forgerons des Tomo, où le moulage sur forme convexe est présent, d'une

tradition C2 limitée à la plaine du Séno, propres aux forgerons des Tomo et des Dafi, où le moulage sur forme convexe est absent.

La tradition Dogon C est néanmoins avant tout associée aux Tomo occupant la partie méridionale du Pays dogon. Ce groupe dogon est probablement d'origine malinké puisque ses forgerons utilisent, lors de la fonte du fer, des formules magiques dans cette langue et construisent des fours comparables à ceux que l'on rencontre en Guinée (HUYSECOM & AGUSTONI 1996). Ces derniers pourraient avoir accompagné cette population lors de son installation au sud du Pays dogon. L'acquisition par les Tomo d'un parler local dogon constitue donc un processus culturel qui présente un certain parallélisme avec l'acquisition d'une tradition céramique qui pourrait également avoir une origine locale dans les traditions céramiques bwa.

L'évolution actuelle de la tradition céramique C illustre, d'autre part, un processus de divergence en cours, qui oppose désormais le Plateau à la Plaine, processus qui s'inscrit à la fois dans une évolution des sphères d'endogamie et dans la diffusion partielle de la technique du moulage sur forme convexe, sous l'influence des Bambara des marges deltaïques.

On notera également ici le dynamisme des forgerons yélin, qui, tant sur le Plateau qu'en Plaine, se sont installés dans des villages situés au delà de l'aire géographique occupée par les Tomo, notamment dans les zones de parler togo. L'aire de production de la tradition C dépasse donc aujourd'hui l'aire linguistique tomo.

L'adoption de la tradition C en plaine par des potières dafi parlant dioula demanderait par contre à être précisée au plan historique. Ce phénomène peut néanmoins se placer dans la perspective de l'islamisation plus radicale qui affecte la frange méridionale du Pays dogon et s'observe au niveau de groupements d'origine dogon ou bwa revendiquant aujourd'hui clairement une origine « Dioula ».

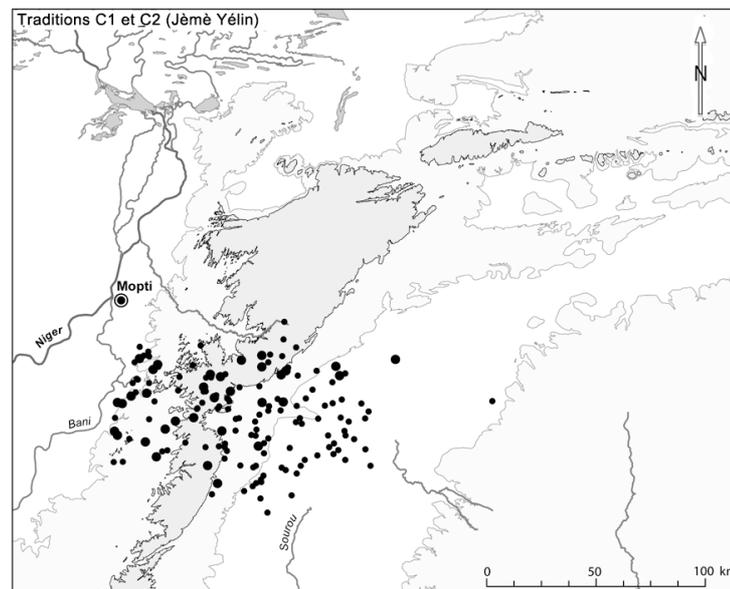


Fig. 5.1. Traditions C1 et C2. Extension géographique totale représentée par les villages de résidence de toutes les potières de la tradition. Les petits points représentent les villages où le nombre de potières enquêtées est inférieur à 5, les grands ceux où le nombre de potières est égal ou supérieur à 5. Cartographie Sylvain Ozainne.

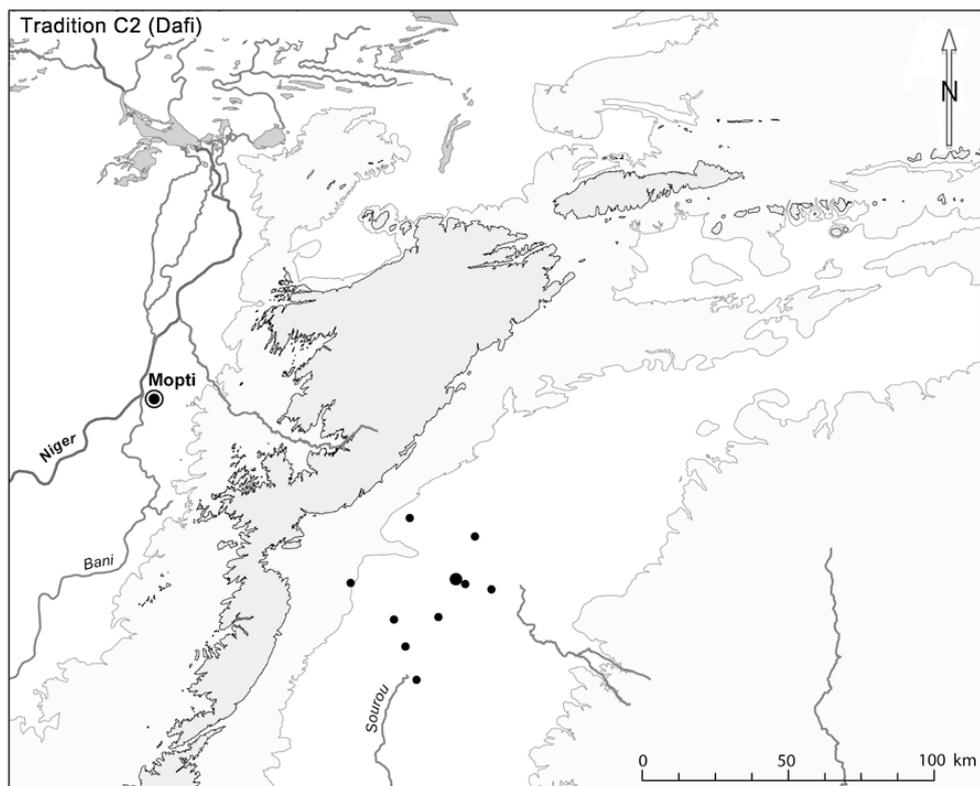


Fig. 5.2. Tradition C2. Extension géographique totale de la tradition dafi, représentée par les villages de résidence de toutes les potières de la tradition. Les petits points représentent les villages où le nombre de potières enquêtées est inférieur à 5, les grands ceux où le nombre de potières est égal ou supérieur à 5. Cartographie Sylvain Ozainne.

5.2. POTERIES

Modalités de production : une logique du fer

Comme pour la tradition A, la production se situe dans un cadre domestique. Les potières travaillent à leur domicile tout en vacant à leurs tâches ménagères pendant les périodes où elles ne sont pas accaparées par les travaux des champs, soit pendant la saison sèche, une fois les récoltes rentrées.

A Yélé, l'atelier de M. Djo (Djo) (Po 4819) comprend deux emplacements distincts. La potière nous offre une démonstration de montage céramique sur poterie retournée d'une très grande jarre. Elle opère en plein air devant l'abri de sa case d'habitation, qui est un emplacement de travail habituel, signalé par une grande dalle de pierre horizontale calée par des pierres, servant au malaxage de l'argile ainsi que plusieurs meules et autres petites dalles de pierre.



Photo 1. Yélé. M. Djo (Djo). Atelier de la potière devant sa concession. MAESAO 320-07. 4819.1/Po13.



Photo 2. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo). Atelier de la potière devant sa concession. MAESAO 320.04. 4819.1/Po13.

Elle possède néanmoins un autre atelier, qu'elle partage avec les autres potières de la concession, notamment avec E. Karagodo (Djo) (Po 4788). Il s'agit d'un abri de paille construit devant une case circulaire de pierres sèches à toit de paille conique, à peu de distance de sa case (**Fig. 5.1**). Ce second emplacement est utilisé aussi bien pour la préparation de l'argile (réserves d'eau et d'argile), du dégraissant (meules pour concasser les tessons) que pour le montage des poteries les plus petites (supports rotatifs, tesson-tournette, molettes) ou la peinture (meule pour préparer l'ocre). De nombreuses petites poteries sont rangées à l'intérieur contre les parois de l'abri. On observe proximité une grande jarre contenant de l'argile grise utilisée pour les poteries n'allant pas sur le feu (argile utilisée pour la démonstration) et un très gros tas d'argile rouge destinée à la confection des poteries de cuisson. Plusieurs poteries non encore cuites séchent à l'extérieur de l'abri sur des tessons-coupelles. Cet abri pourrait être commun à toutes les potières de la concession, alors que le premier emplacement relève du domaine individuel.

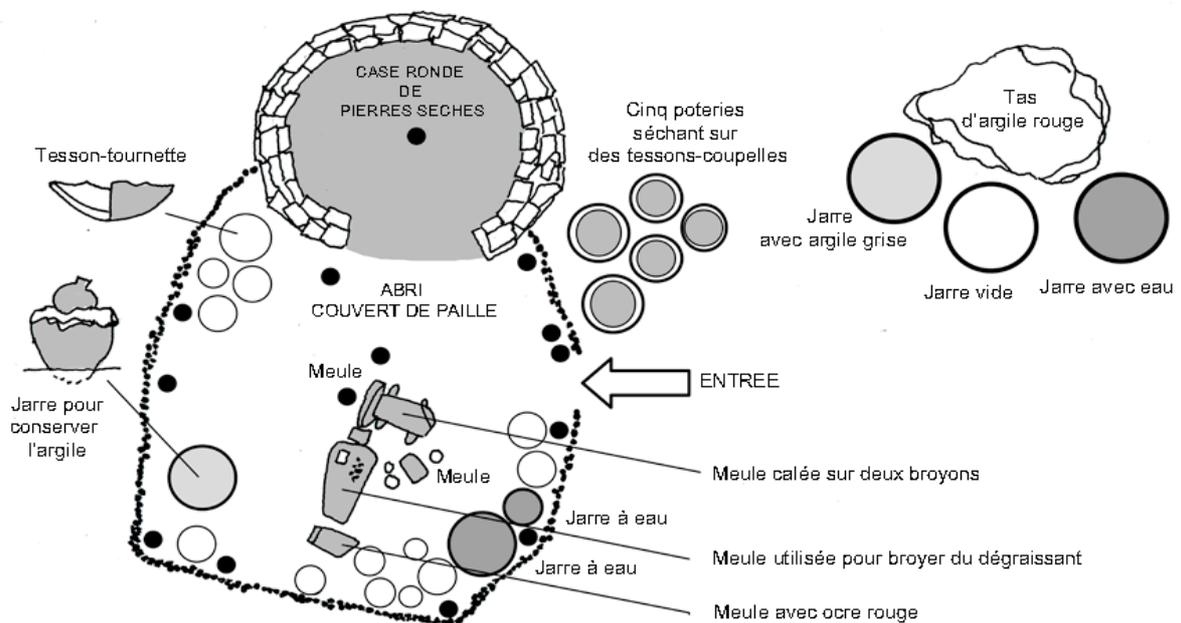


Fig. 5.1. Tradition C1. Yélé : atelier des potières de la famille de M. Djo (Djo), Po 4819.



Photo 3. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo) et Karagodo (Djo). Poteries devant l'abri servant de second atelier. MAESAO 321.13. 4819.1/Po13 et Po 4788.1/Po2, cf. fig. 5.1.

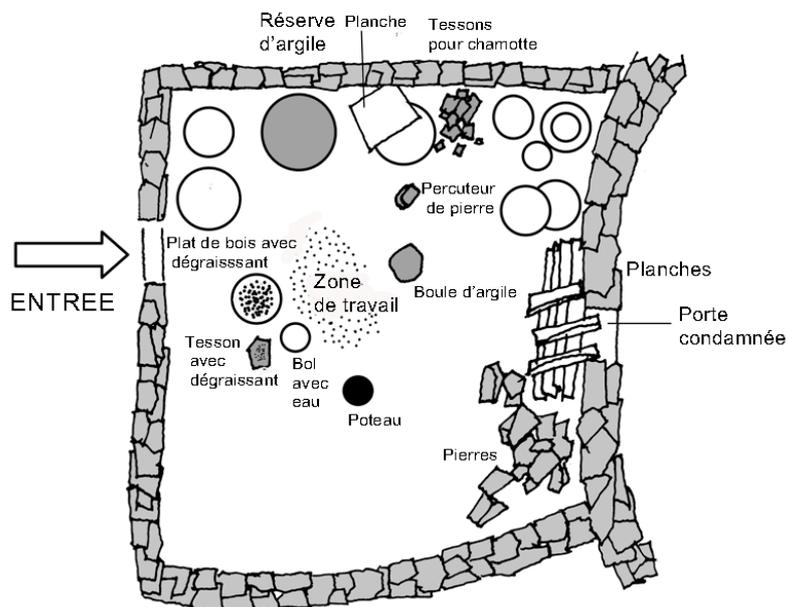


Fig. 5.2. Tradition C1. Modjodjé lé : atelier de la potière T. Togo (Sobengo) Po 3966.

En zone de parler tomo, les Jèmè yélin sont les seuls forgerons des villages. La situation est plus complexe en périphérie dans les zones de parler togo (plaine du Séno) ou donno (Plateau central).

D'une manière générale la répartition des potières pratiquant la tradition C (*Fig. 5.2 et 5.3*) permet de définir six zones de concentrations coïncidant avec les parlers dominants.

Zone 1 (Tomo kan).

Villages orientaux situés en bordure du Delta du Niger (Goundaka, Guilovéli) et dans les premières collines annonçant le Plateau (Modjodjé, Koé lé). Nos sommes ici sur les marges du peuplement dogon. Guilovéli, un village dogon sur le bord même du Delta, a été fondé il y a un peu plus d'un demi-siècle sur des terres de maîtrise bwa dépendant de Goundaka (cf. infra).



Photo 4. Tradition C1. Goundaka. Atelier de la concession C1. Potière non identifiée. MAESAO 356.05.

Zone 2 (Tomo kan).

Plateau méridional approximativement en sud de la ligne Bankas – Somadougou, y compris les villages du pied de la Falaise (Kobo, Yélé, etc.).

Zone 3 (Tomo kan).

Plaine du Séno dans la partie septentrionale du bassin du Sourou, essentiellement au nord de Dialassagou et jusqu'à Sadia au nord.



Photo 5. Tradition C2. Diama. Concession C1, atelier d'une potière non identifiée (Po18 à Po28). MAESAO 324.04.



Photo 6. Tradition C2. Ténémoussagou. Concession C1, famille Sobengo. MAESAO 354.13.



Photo 7. Tradition C2. Ténémoussagou. Concession C1, famille Sobengo. MAESAO 354.16.

Zone 4 (Donno so).

Plateau central dans le quadrilatère Kani Kombolé, Bodio, Wolo Wolo, Dourou au sud-est de Bandiagara et villages de la Falaise (Enndé, Bagourou). Dans cette région la céramique est majoritairement le fait de potières de tradition A. Les quelques forgerons que nous avons rencontrés sont des Jèmé irin.

Dans trois cas les potières de tradition C restent isolées au sein du village. Il s'agit toujours de potières nées dans la plaine ou dans les villages du pied de la falaise :

- Daga plateau : une seule potière pratique la tradition C. Il s'agit de S. Togo (Karambé) (Po 5947), née à Kani Bonzon (zone 4), qui a appris la céramique avec sa mère, Y. Togo (Togo) dans ce village.

- Djiguibanbo : A. Kassogué (Kassogué) (Po 5922) était l'épouse du forgeron du village, actuellement décédé. Elle a appris la céramique de tradition C avec sa mère Y. Djo (Kassogué) à Doundé Séno (zone 2) où elle est née, puis la tradition A à Djigubambo - où elle s'est mariée - avec une amie, Y. Kassogué (Kassogué) (Po 5923), née à Djigubambo. L'actuel forgeron du village est un Togo.

- Wolo Wolo : D. Togo (Sagara) (Po 5954) est née à Kani Bonzon (zone 4), où elle a appris la céramique de tradition C avec sa mère Y. Yanogué (Togo). La famille de son mari est originaire de Guimini sur la Falaise (Zone 4).

Zone 5 (Togo kan).

Partie septentrionale de la plaine du Séno au sud-est des zones dunaires isolant les villages du pied de la Falaise. Les Jèmè yélin y côtoient des Jèmè na à Oropa et Pel.

- A Oropa, deux concessions appartiennent à des Jèmè yélin de patronyme Dougnon avec des potières de tradition C et une concession à une grande famille Jèmè na de patronyme Zoromé de tradition B1.

- A Pel, trois concessions sont occupées par des Jènè na et une concession par des Jèmè yélin avec deux potières de tradition C enquêtées : F. Sagara (Arama) (Po 5211) et A. Arama (Arama) (Po 5212).

Zone 6 (Togo kan).

Plaine du Séno centrée autour du village de Toroli. Des forgerons dafi y côtoient des jèmè na à Toroli et Sissaé. Forgerons dafi et jèmè na cohabitent par contre à Donhalé avec possibilité d'intermariages (?).

- Toroli présente trois concessions de forgerons. Deux concessions abritent des familles jémé na de patronyme Zoromé avec respectivement 2 et 3 potières enquêtées. La troisième concession regroupe par contre une grande famille mixte présentant des familles jémé na de patronymes Maïga et Sangaraba (4 potières enquêtées) et des familles dafi de patronyme Sangaraba (3 potières enquêtées). Dans cette dernière concession les deux traditions B1 et C sont pratiquées conjointement et respectées selon l'appartenance des potières. Nous avons là un des rares cas de concession pratiquant à grande échelle deux traditions céramiques distinctes en proportion quasi équivalente.

- Sissaé présente deux concessions de forgerons. La première abrite une grande famille Jèmè na de patronyme Djimdé, la seconde une grande famille dafi de patronyme Warmé, dont une seule épouse est Jémé na (Po 5015). Dans cette concession les deux traditions B1 et C sont pratiquées conjointement et respectées selon l'appartenance des potières.

- Donhalé ne comporte que des potières de tradition C. La concession 1 abrite une famille dafi de patronyme Warmé originaire de Baï, la concession 2 une famille de Jènè yélin de patronyme Djo originaire de Dialassagou (zone 3). Dans la concession 3, une potière dafi, D. Warmé (Djo) (Po 4957), a apparemment épousé un jèmè yélin, le patronyme Djo étant rare chez les Dafi (un cas à Soula Kanda).

Cette répartition montre clairement un débordement des clans de forgeron des Tomo en direction du nord-est au delà des zones de parler tomo dans les zones de parler donno et togo. Par contre les clans de forgeros Jèmè na (zones 5 et 6) et dafi (limités à la zone 6) ne pénètrent pas en zone tomo, une situation contrastée qui demanderait explication.

Deux cas isolés, hors zone, ont été écartés des regroupements géographiques ci dessus. A Koko sur le Plateau M. Arama (Karambé) (Po 3777), née à Simi en zone 2, où elle a appris la céramique avec sa mère, est la seule potière de la famille Karambé pratiquant la tradition C alors que ses coépouses pratiquent toutes la tradition D.

Le village de Baï dans la plaine du Sourou est signalé comme village de naissance et d'apprentissage de la potière dafi Y. Djimdé (Sankarabé) (Po 4984) mariée dans le village de Toroli (zone 6) au moment de l'enquête. Il est possible que la tradition C2 dafi soit présente dans cette agglomération que nous n'avons pas visitée. Une exploration plus approfondie de la partie méridionale de la plaine du Sourou permettrait sans doute de mieux préciser l'expansion des forgerons dits dafi dans cette région.

Le **tableau 5.3** témoigne d'un phénomène tout à fait général ; les familles de forgerons restent peu nombreuses au sein des villages avec 71.6 % de villages ne comprenant qu'une concession et un nombre relativement limité de potières.



Fig. 5.3. Tradition C. Carte des lieux fréquentés par les potières de tradition C1 et C2, villages et marchés hebdomadaires. Tirets : limite septentrionale et orientale du parler tomo.

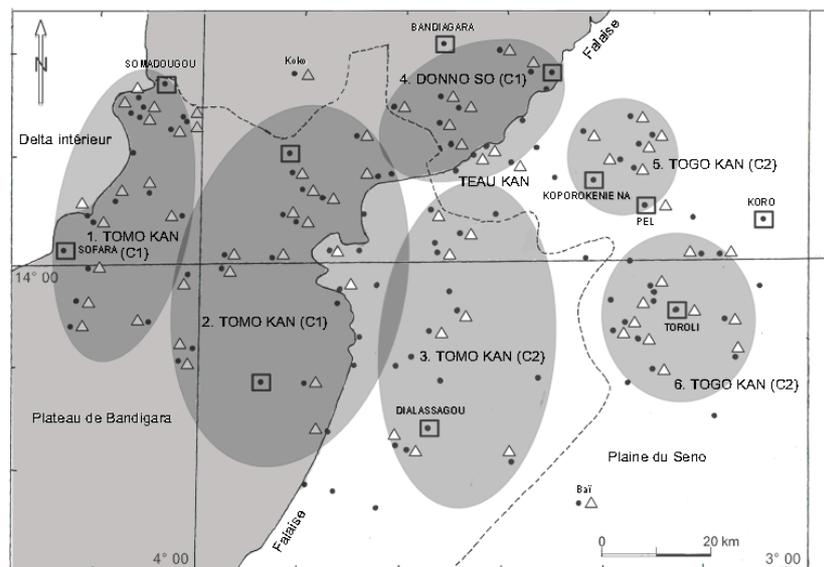


Fig. 5.4. Tradition C. Carte des villages possédant des familles de forgerons jèmè yélin dont les femmes pratiquent les traditions C1 et C2 (triangles). Carrés : marchés principaux. Tirets : limite septentrionale et orientale du parler tomo.

Tab. 5.2. Tradition C. Corpus des concessions et potières de tradition C et déplacements sur les marchés. Les parlers désignent les parlers dominants des villages et non les parlers des potières, qui peuvent différer. Les patronymes sont ceux des chefs de familles.

N concessions/ N potières	1-5 Po	6 à 10 Po	11-15 Po	16-20 Po	Total P
1	40	6	2	--	48 (71.6 %)
2	5	6	1	--	12 (17.9 %)
3	2	--	--	--	2 (02.9 %)
4	--	--	1	--	1 (02.00 %)
5	--		1	--	1 (02.0 %)
Inconnu	--	2	1	--	3 (04.0 %)
Total C	47	14	6	--	67 (100 %)

Tab. 5.3. Tradition C. Nombre de concessions (C) et nombre de potières (P) de tradition C par village.

Modalités de diffusion

La céramique est écoulée dans l'atelier même ou au sein du village de la potière, directement dans les villages et sur les marchés. La mobilité des potières dans la diffusion de leur production, tant à travers la vente directe dans les villages environnants que sur les marchés hebdomadaires, est importante (**Fig. 5.3, Tabl. 5.4 à 5.10**). Seules 10.3 % des 300 potières interrogées écoulent leur production uniquement au sein de leur propre village, directement auprès des consommateurs.

Ventes dans les villages

Les potières pratiquent, pour 25.3 % d'entre elles, la vente directe auprès des consommatrices, soit au sein même du village, soit dans les villages environnants, vente pouvant porter pour chaque potière le plus souvent sur 1 à 4 villages extérieurs, plus exceptionnellement jusqu'à 8 villages différents pour une seule vendeuse (**Fig. 5.4**). On notera que la vente directe dans les villages est moins importante dans les zones où il existe de grands marchés comme c'est le cas en zone 1 avec les marchés de Sofara et Somadougou (37.2 % des potières ne fréquentant pas de villages extérieurs), en zone 5, avec les marchés de Pel et Koporokénié pé (76.2 % des potières) et en zone 6 avec les marchés de Toroli et Koro (50 % des potières) (**Tab. 5.4**).

Zones	M	Nombre de villages fréquentés pour vente directe										Totaux	
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9		
1	+	29 (37.2)	18 (23.1)	27 (34.6)	4 (5.1)								78
2	-	17 (18.9)	14 (15.6)	32 (35.6)	23 (25.6)	3 (3.3)	1 (1.1)						90
3	-	7 (27.0)	2 (7.7)	4 (15.4)	4 (15.4)	2 (7.7)		1 (3.8)	1 (3.8)	4 (15.4)	1 (3.8)		26
4	+	13 (31.0)	11 (26.2)	11 (26.2)	7 (16.6)								42
5	+	16 (76.2)	2 (9.5)	2 (9.5)	1 (4.8)								21
6	+	20 (50.0)	5 (12.5)	5 (12.5)	2 (5.0)	5 (12.5)	1 (2.5)	2 (5.0)					40
Totaux		102 (34.3)	52 (17.5)	81 (27.3)	41 (13.9)	10 (3.4)	2 (0.7)	3 (1.0)	1 (0.3)	4 (1.3)	1 (0.3)		297

Tab. 5.4. Tradition C. Ventes directes sur les villages extérieurs.

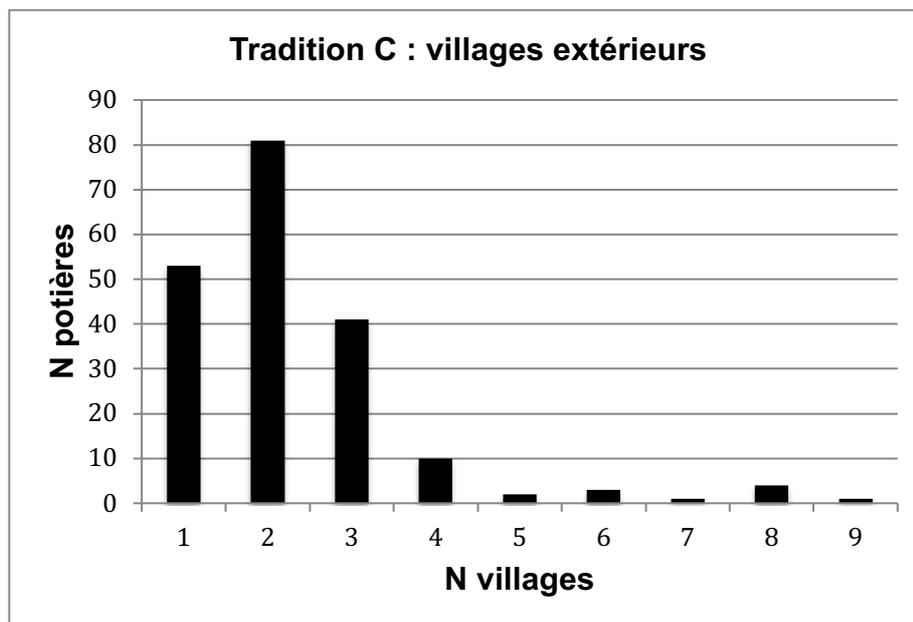


Fig. 5.5. Tradition C. Ventes dans les villages extérieurs : nombre de potières fréquentant de 1 à 9 villages.

Ventes sur les marchés

74.7 % des potières pratiquent également la vente sur des marchés, que ce soit dans le village même ou à l'extérieur. Une même femme peut fréquenter entre 1 et 3, plus rarement jusqu'à 6 marchés extérieurs distincts (**Fig. 5.5**). Les places de vente sont toutes situées, à l'exception des marchés de Bandiagara et Koro, dans les zones de production de la céramique.

D'une manière générale les déplacements des potières sur les marchés se limitent aux zones précédemment définies et donnent à ces dernières, fondées sur des considérations topographiques, linguistiques et technologiques (oppositions entre traditions C1 et C2), une certaine légitimité (**Fig. 5.5**). Cette situation souffre néanmoins une exception. Les potières du Plateau ne fréquentent pas les villages du pied de la Falaise, dont les potières participent aux marchés de la plaine selon des trajets orientés soit parallèlement à la Falaise, soit perpendiculairement. Cette situation aurait pu être un argument pour rattacher les villages de pied de Falaise à la plaine (zones 3 et 4). La présence de la technique générique du fond retourné rattache néanmoins ces derniers aux techniques des traditions C1 du Plateau, notamment aux zones 1 et 2.

L'importance de ces « ventes villageoises » et de ces « ventes marchandes » (dans le sens concret de transactions marchandes sur des places consacrées) signe une « économie à marchés périphériques », ici particulièrement bien caractérisée (**Tab. 5.11**).

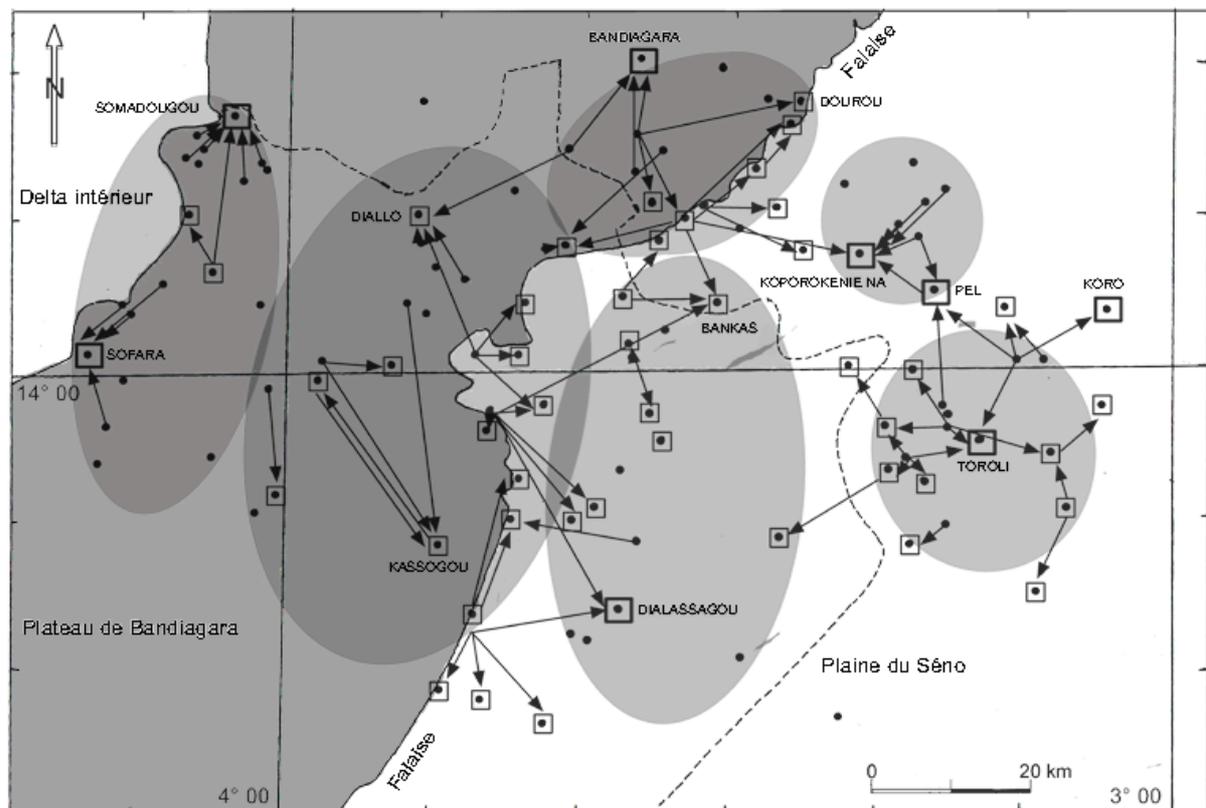


Fig. 5.6. Tradition C. Carte des déplacements de potières sur les marchés hebdomadaires. Carrés : emplacement des marchés (y compris marchés fréquentés seulement par les potières du village même).

Tab. 5.5. Zone 1. Fréquentation des marchés locaux des villages des potières et des marchés extérieurs desservis.

Tab. 5.6. Zone 2. Fréquentation des marchés locaux des villages des potières et des marchés extérieurs desservis. Liste des marchés : 1. Diallo, 2. Garou, 3. Garou, 4. Toumouni, 5. Doundé Séno, 6. Néné do, 7. Kassogou, 8. Dogo, 9. Gouna, 10. Bankas, 11. Tyi, 12. Soban, 13. Toussogou, 14. Diallassagou, 15. Tissogou, 16. Tori, 17. Sadjinadou, 18. Ségué, 19. Dinyi.

Tab. 5.7. Zone 3. Fréquentation des marchés locaux des villages des potières et des marchés extérieurs desservis.

Tab. 5.8. Zone 4. Fréquentation des marchés locaux des villages des potières et des marchés extérieurs desservis. Liste des marches : 1. Bandiagara, 2. Djiguibambo, 3. Enndé, 4. Dourou, 5. Diallo, 6. Dogo, 7. DounDjourou, 8. Guimini, 9. Woro, 10. Sinnda, 11. Kani Kombolé, 12. Bankas, 13. Koporokénié na, 14. Kassogou, 15. Néné do.

Tab. 5.9. Zone 5. Fréquentation des marchés locaux des villages des potières et des marchés extérieurs desservis.

Tab. 5.10. Zone 6. Fréquentation des marchés locaux des villages des potières et des marchés extérieurs desservis. Liste des marchés : 1. Doulé, 2. Ourodourou, 3 Lourougan. 4. Yadianga, 5. Koro, 6. Anakaga, 7. Sissaé, 8. Pel, 9. Toroli, 10. Saalé, 11. Gandourou, 12. Gouroussindé, 13. Téné Adiangana, 14. Koundougo Séno, 15. Kaniana, 16. Guinéourou.

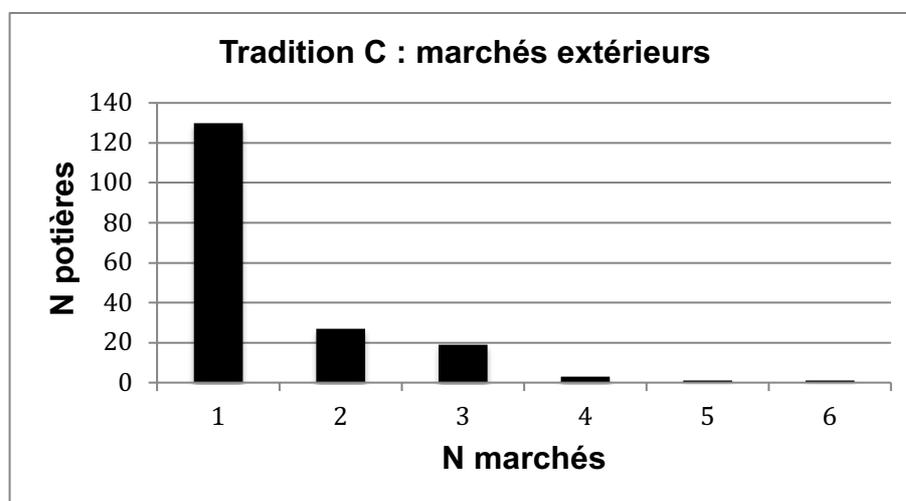


Fig. 5.7. Tradition C. Ventes sur des marchés extérieurs : nombre de potières fréquentant de 1 à 6 marchés.

TRADITION C									Total
Diffusion intravillageoise	oui	oui							
Vente dans villages extérieurs		oui	oui	oui	oui				
Vente sur le marché du village			oui	oui		oui	oui		
Vente sur les marchés extérieurs				oui	oui		oui	oui	
N	31	45	24	11	129	19	3	38	300
%	10.3	15.0	8.0	3.7	43.0	6.3	1.0	12.7	100
Diffusion intravillageoise	31 (10.3%)								
Diffusion "villageoise"		45 (15.0%)							
Diffusion "marchande"			224 (74.7 %)						

Tab. 5.11. Tradition C. Fréquentation relative des divers lieux de diffusion de la céramique établie d'après les données individuelles fournies par les potières.

Distances aux marchés

La distance aux marchés est un paramètre important de l'économie à marchés périphériques. Les potières peuvent se rendre sur des marchés éloignés jusqu'à 30 km, mais le plus souvent la distance parcourue ne dépasse pas 20 km, la moyenne se situant à 11.45 km, ce qui est plus que pour la tradition B1 (9.1 km), mais moins que pour la tradition B2 (14.25 km). En principe la potière, partie souvent très tôt le matin avant le lever du jour, doit être revenue au village en fin de journée. On notera néanmoins l'attractivité exceptionnelle du marché de Kassogou sur le plateau méridional (zone 2) qui draine des villages situés entre 22 et 30 km avec 20 potières enquêtées se rendant sur cette place de vente. Nous ignorons si les potières qui se rendent à Kassogou réalisent l'aller-retour dans la journée où si elles dorment sur place, ce qui serait exceptionnel (**Tab. 5.12 et fig. 5.7**).

Zones	Villages	Marchés	N Potières	Distances km
3	Tienbara	Dimmbal	1	0.80
2	Kobo	Tyi	3	1.00
2	Kourou	Néné do	3	1.60
6	Ombon	Gouroussindé	2	2.80
4	Bagourou	Enndé	3	3.60
6	Donhalé	Toroli	10	4.00
2	Nomono Bondo	Diallo	10	4.20
4	Bagourou	DounDjourou	4	4.20
2	Simi	Dogo	1	4.40
6	Ombon	Saalé	3	4.60

6	Babouro	Doulé	3	4.80
3	Sadia	Dimmbal	1	5.00
1	Mona	Somadougou	2	5.20
6	Ombon	Gandourou	3	5.60
5	Djimérou	Koporokénié na	2	5.80
2	Gani Lé	Garou	5	6.00
1	Bangaché	Somadougou	4	6.00
6	Zon	Sissaé	1	6.20
2	Kobo	Doundé Séno	2	6.80
5	Sembéré	Pel	1	6.80
4	Bagourou	Woro	1	6.80
6	Bodewel	Yadianga	2	6.80
1	Modjodjé lé	Somadougou	3	7.00
1	Pérou	Soukalobougou	3	7.00
1	Guilovéli	Sofara	11	7.20
5	Sembéré	Koporokénié na	3	7.40
4	Enndé	Doundiourou	8	7.80
1	Korongou	Somadougou	4	7.80
1	Goundaka	Sofara	8	8.00
3	Tienbara	Soula	1	8.00
6	Tongonlégou	Yadianga	1	8.00
6	Donhalé	Saalé	3	8.20
6	Donhalé	Anakaga	1	8.40
4	Tégourou	Djiguibanbo	2	8.40
1	Koé lèye	Somadougou	8	8.40
3	Sadia	Kani Kombolé	5	8.60
6	Sissaé	Ourodourou	3	8.60
2	Gani Lé	Toumouni	1	8.80
1	Tomikoro	Sofara	6	9.00
4	Tegourou	Bandiagara	5	5.20
2	Ogassogou	Néné do	2	9.20
6	Ombon	Toroli	3	9.20
5	Don	Koporokénié na	4	9.40
6	Ombon	Téné Adianga	1	9.60
2	Yélé	Tissogou	1	10.00
3	Sadia	Bankas	6	10.20
4	Bagourou	Kani Kombolé	1	10.60
5	Pel	Koporokénié na	1	10.60
2	Yélé	Sadjinadou	2	10.60
6	Bodewel	Toroli	2	10.60
2	Wo Djina	Diallo	3	10.80
2	Gani Lé	Doundé Séno	2	11.00
2	Tiofolé	Gouna	1	11.00
4	Bagourou	Guimini	3	11.00
6	Zon	Lourougan	1	11.00

6	Ombon	Kaniana	1	11.60
4	Enndé	Bankas	1	11.80
4	Tegourou	Enndé	1	12.00
6	Bodewel	Koro	2	12.00
6	Bodewel	Pel	1	12.00
4	Bagourou	Sinnda	1	12.40
5	Oropa	Koporokénié na	3	12.80
2	Yélé	Ségué	1	12.80
6	Donhalé	Sissaé	1	12.80
6	Ombon	Guinéourou	1	13.40
1	Diengo Fulbé	Sofara	3	13.40
4	BoDjo	Bandiagara	6	13.60
4	Anakanda	Bandiagara	5	13.80
4	Bagourou	Dourou	1	13.80
4	Bagourou	Bankas	1	14.00
4	Enndé	Guimini	5	14.60
3	Lossogou	Ségué	1	15.80
2	Yélé	Tori	3	15.80
6	Donhalé	Pel	6	16.00
2	Yélé	Dinyi	1	16.60
4	Daga Plateau	Dogo	1	16.60
4	Enndé	Dourou	2	16.80
2	Kobo	Soban	1	17.00
2	Kobo	Toussogou	1	17.40
2	Yélé	Dialassagou	1	17.80
6	Ombon	Koundougou Séno	1	17.80
2	Gani Lé	Diallo	1	18.20
1	Pérou	Somadougou	1	19.40
4	BoDjo	Diallo	1	19.60
4	Tegourou	Dourou	1	19.60
4	Enndé	Koporokénié na	1	19.60
4	Bagourou	Dogo	1	21.40
2	Ogassogou	Kassogou	11	22.80
2	Néné Plateau	Kassogou	5	24.80
2	Kassougou	Néné do	1	24.80
2	Kobo	Bankas	1	26.80
2	Kourou	Kassogou	3	27.00
2	Kobo	Dialassagou	2	28.60
2	Nou	Kassogou	1	30.00
	Moyenne			11.45 km

Tab. 5.12. Tradition C. Distances aux marchés ordonnés par ordre croissant et nombre de portières enquêtées ayant emprunté chaque trajet.

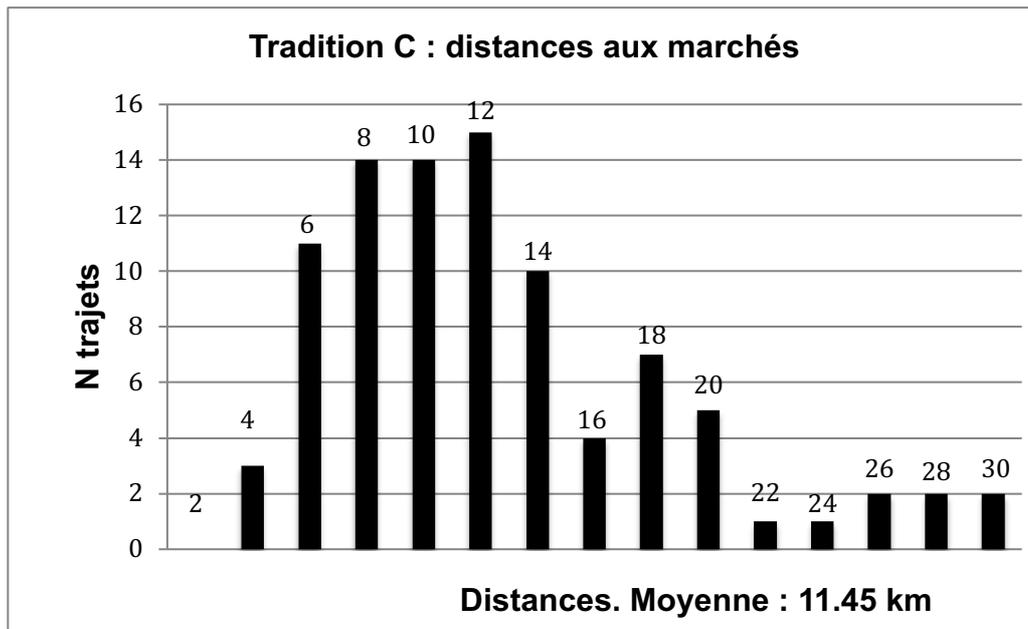


Fig. 5.8. Tradition C. Histogramme des trajets villages-marchés selon l'éloignement. L'histogramme n'indique pas le nombre de trajets effectués par les potières, mais qualifie seulement l'éloignement géographique des marchés fréquentés. Désignations de l'échelle horizontale : valeurs supérieures des classes de 2 km.



Photo 11. Tradition C2 des Dafi. Djibasso. Le marché. MESA0 232.10.



Photo 12. Tradition C2 des Dafi. Djibasso. Le marché. MESA0 232.24.

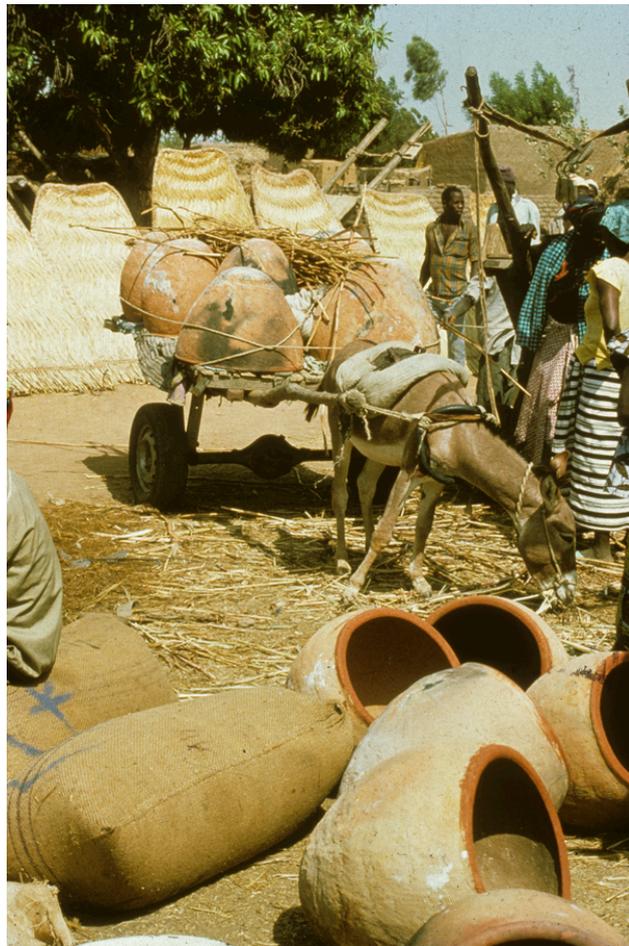


Photo13. Tradition C2 des Dafi. Djibasso. Le marché. MESA0 230.04.



Photo 14. Tradition C2 des Dafi. Djibasso. Le marché. MESA0 233.01.



Photo 15. Tradition C. Somadougou. Le marché. MESA0 266a.12



Photo16. Tradition C2 des Dafi. Toroli. Potières de Dongolé fréquentant le marché. MAESAO 330.09.

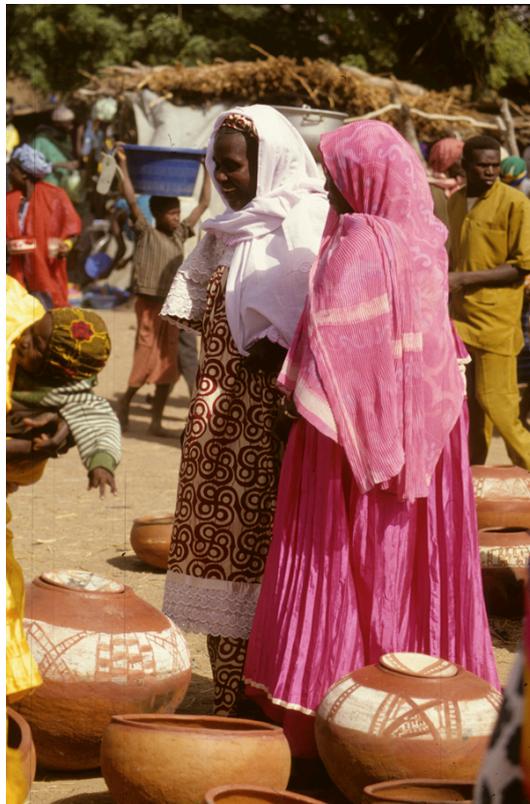


Photo 17. Tradition C2 des Dafi. Toroli. Potières de Donhalé fréquentant le marché. MAESAO 330.13.

Techniques et chaînes opératoires

Quatorze montages de la tradition C ont été étudiés dans les villages de Koko, Modjodjé lé, Yélé, Néné et Goundaka pour la tradition C1, ainsi que dans les villages Soula Kanda et Tienbara pour la tradition C2. Toutes les potières appartiennent à la caste des Jèmè yélin. Nous n'avons observé aucun montage chez des potières dafî en zone 6 (Annexe 1).

Trois techniques sont présentes dans cette tradition : T1, le modelage et creusage d'une motte (formule : fond → panse + bord), T2, le montage en anneau (formule : fond → panse + bord) et T3, le moulage sur forme convexe (formule : fond + panse → panse + bord). Alors que les deux premières sont pratiquées dans toute la région occupée par les deux castes des Jèmè yélin et des Dafî (zones 1 à 4 pour la tradition C1 ainsi que 5 et 6 pour la tradition C2), le montage sur fond retourné n'est pratiqué que par les potières des zones 1, 2 et probablement 4 pour la tradition C1).

Montages		Lieu	Potière	No potière	Technique
225	C1	Koko (hors zone)	M. Arama (Karambé)	Po 3777.1	Fond retourné (T3)
240 à 242	C1	Modjodjé lé (zone 1),	S. Arama (Arama)	Po 3969.1	Fond retourné (T3)
243, 244	C1	Modjodjé lé (zone 1)	Y. Togo (Sobengo)	Po 3966.1	Fond retourné (T3)
262	C1	Yélé (zone 2)	M. Djo (Djo)	Po 4819.1	Fond retourné (T3)
278, 279	C1	Néné (zone 2)	A. Arama (Arama)	Po 5506.1	Fond retourné (T3)
280	C1	Néné (zone 2)	A. Arama (Arama)	Po 5506.1	Modelage (T1)
281	C1	Goundaka (zone 1)	Y. Djo (Arama)	Po 5597.1	Modelage (T1)
263	C2	Soula Kanda (zone 3)	F. Konaté (Djo)	Po 4821.1	Anneau (T2).
264, 265	C2	Tienbara (zone 3)	T. Arama (Arama)	Po 4858.1	Modelage (T1)

Tab. 5.13. Tradition C. Corpus de observations de séquences de montage.

	Tradition	Castes	T1 Modelage	T2 Montage en anneau	T3 Fond retourné ou moulage sur forme convexe
Zone 1	C1	Jèmè Yélin	X	X	X
Zone 2	C1	Jèmè Yélin	X	X	X
Zone 3	C2	Jèmè Yélin	X	X	Absent (sauf Sadia)
Zone 4	C1 ou C2	Jèmè Irin	X	X	X ?
Zone 5	C2	Jèmè Yélin	X	X	Absent
Zone 6	C2	Jèmè Yélin et Dafî	X	X	Absent

Tab. 5.14. Tradition C. Répartition des techniques selon les zones géographiques et définition des sous-traditions C1 et C2.

Observations ponctuelles

La description des techniques céramiques propres à la tradition C repose à la fois sur des observations de séquences de montage qui sont intégrées dans notre banque de données générale des traditions céramiques de la Boucle du Niger et des observations ponctuelles réalisées dans certains villages à l'occasion des enquêtes auprès des potières.

Les enregistrements systématiques ont en effet été complétés par diverses observations. Des montages en anneau ont été observés en février 2000 à Enndé Wo auprès de N. Arama (Seiba) (Po 5213) et à Bagourou auprès de R. Dara (Karambé) (Po 5227). Des montages par modelage ont été observés à Donhalé lors de la même mission auprès de D. Warmé (Warmé) (Po 4950), une potière dafi, dans le cadre de la tradition C2. Des observations ponctuelles ont également été réalisées sur le Plateau dans le cadre de la mission de février 2002 dans les villages suivants :

Poterie	Technique	Support	Phase
Poterie 1	Fond retourné	Poterie retournée	Fond + panse
Poterie 2	Fond retourné	Poterie retournée	Fond + panse
Poterie 3	Montage en anneau	Tesson-coupelle	Panse + fond
Poterie 4	Modelage	Tesson-coupelle	Fond
Poterie 1	Colombins	Tesson-coupelle	Panse + bord + décor
Poterie 3	Colombins	Tesson-coupelle	Panse + bord + décor
Poterie 2	Colombins	Tesson-coupelle	Panse + bord + décor
Poterie 4	Colombins	Tesson-coupelle	Panse + bord + décor
Poterie 2	Colombins	Tesson-coupelle	Panse + bord + décor
Poterie 3	Raclage	Tesson-coupelle, chiffon	Fond (extérieur)
Poterie 4	Raclage	Tesson-coupelle, chiffon	Fond (extérieur)

Tab. 5.15. Tradition C1. Néné, montages non enregistrés effectués par la potière H. Arama (Arama), Po 5506, pour documentation photographique. Séquence des opérations portant sur le montage de quatre poteries. Lignes ordonnées chronologiquement selon les séquences opératoires.

Néné (9.2.2002)

Les photographies des montages effectués le jour suivant l'enregistrement des séquences 278 à 280 (**Tab. 5.15**) montrent quelques nouveautés par rapport aux trois montages observés et permettent de compléter l'éventail des techniques maîtrisées par la potière :

- comme en Plaine, elle pratique également le montage en anneau ;
- lors des positions d'attentes, les poteries montées sur fond renversé sont déposées sur la coupelle contenant du sable, les poteries montées en anneau sont déposées directement sur le tesson-coupelle ;

- dans le montage par modelage, le modelage de la boule d'argile entre les deux mains aboutit à une forme en cône. La pointe du cône est ensuite écrasée sur la dalle de pierre et la potière modèle une dépression centrale.

Les montages suivent donc trois techniques distinctes, mais on n'observe jamais le geste de percussion, les doigts serrés, des traditions bwa et dogon D.

Gouna (10.2.2002)

Une concession de Jèmè Yélin avec deux potières (Po 5563 et Po 5564), dont une est en train de monter une grande jarre dont le fond a été monté en anneau. La jarre est en cours de séchage ; elle repose sur un tesson-coupelle, la base entourée d'un chiffon humide afin de garder mou le raccord entre le fond et la panse qui sera raclée. La potière fait une démonstration du montage en anneau sur un tesson-coupelle.

Pérou (11.2.2002)

Une des trois potières de la concession C5, Aissata Sangawarmé (Dembélé) (Po 5582) parle le tomokan, le mossi, le bambara et le peul. Elle monte la céramique selon la tradition jèmè na (tradition B1) dans une dépression maçonnée dans le sol de la concession. Elle possède des percuteurs d'argile cylindrique (*tibugu*) et a appris la céramique à Sofara auprès de la sœur de son père H. Sanga, née à Ouahigouya et mariée à un Jèmè na. Ses coépouses pratiquent toutes la tradition C. Cette potière doit être écartée du corpus de la tradition C (cf. **Fig. 3.4**).

Tiofolé (11.2.2002)

Le village abrite deux concessions de potières dont plusieurs sont en cours de travail au moment de notre passage. Dans C1, les potières montent toutes les céramiques en plaquant un anneau d'argile sur un tesson-coupelle et rajoutent le fond par la suite. Une grande jarre en cours de montage, montée au 3/4, n'a pas encore son fond. Les poteries terminées montrent une zonation caractéristique de l'extérieur de la panse, soit, de haut en bas : zone décorée par impression roulée d'épi de *Blepharis sp.*, zone lissée à l'épi de maïs, zone grossièrement raclée, fond lisse parfois légèrement protubérant portant l'empreinte de la coupelle.

Dans la concession C2 au contraire, la potière L. Arama (Sobengo) (Po 5594) monte par modelage et commence par modeler une forme grossièrement ogivale qu'elle creuse entre les mains. Elle place ensuite la préforme sur le tesson-coupelle et, fait unique dans toutes nos observations sur les traditions C1 et C2, pratique selon le creusage de la motte classique par percussion des doigts raides serrés.



Photo 9. Tradition C1. Tiofolé. Atelier couvert de K. Erikan (Sobengo). MAESAO 355.18. 5586.1/Po55.



Photo 10. Tradition C1. Tiofolé. Concession C1. Atelier de A. Sobengo (Sobengo). MAESAO 355.23. 5589.1/Po58.

Guiloveli (13.2.2002)

On note une forte proportion de potières travaillant sur fond retourné, ce qui se marque par la fréquence des poteries décorées à la cordelette roulée et la fréquence des grands tessons-tournettes. Certaines potières pratiquent également le montage en anneau, mais non le modelage.

Diengo Fulbé (14.2.2002)

Diengo Fulbé est un village aéré de type peul, dont le chef de village est un Peul. L'agglomération abrite des potières peul mabuubé et une famille de potières jèmè yélin ne pratiquant que le fond retourné et rassemblant une mère et ses deux filles. Le chef de famille se dit Samasseku. Nous n'avons pu obtenir son vrai patronyme.

Koé-lé (15.2.2002)

Les habitants de ce village proche de Modjodjé parlent également le peul malgré une occupation essentiellement dogon. On y trouve deux familles de Jèmè yélin et une potière dogon de tradition A retraitée. Les potières de tradition C pratiquent le fond retourné et le montage en anneau. Dans une concession, on observe une grande jarre caractéristique de la tradition avec fond proéminent qui évoque celle dont nous avons observé la confection à Goundaka.

Concession C1 : montage sur fond retourné. La plaque de terre est aplatie sur un couvercle de fût d'essence. Utilisation d'un percuteur de pierre parallélépipédique. Les fonds de poteries terminés sèchent sur des tessons-coupelles remplis d'un peu de sable.

Concession C2. Montage en anneau à partir d'un colombin et non d'un anneau. La potière commence par pétrir une boule, puis modèle une dépression facilitant (?) la confection d'un gros colombin. Ce dernier est incurvé pour former un anneau qui est déposé dans un tesson-coupelle relativement concave, face inférieure écrasée.

Tomikoro (16.2.2002)

Toutes les femmes de la concession C1 pratiquent le montage en anneau. Les poteries témoignent clairement de cette pratique et présentent trois zones superposées, soit, de haut en bas : bande décorée à l'épi de *Blepharis sp.*, zone lissée aux doigts, partie inférieure (y compris fond) raclée. Le montage en anneau peut s'identifier en observant la légère dépression au bord raclé visible dans le fond du récipient.

Wo (21.2.2002)

Concession C1 : poteries moulées sur fond retourné très reconnaissables à leur fond lissé à l'épi de maïs. A l'intérieur, une zone supérieure irrégulièrement lissée se termine à mi-hauteur.

Bodio (21.2.2002)

Nous sommes hors de la zone de parler tomo. Le village parle le donno so. La famille de forgerons est néanmoins une vraie famille de Jémé yélin parlant le tomo kan. Le chef de

famille se dit originaire de Simi et considère qu'il est la seule famille de sa caste à exercer son métier en zone donno so. La céramique est montée en anneau sur tesson-coupelle.



Photo 8. Tradition C1. Bodio. Concession C1. Atelier de T. Arama (Arama). MAESAO 358.03. 5750.1/Po164.

Simi (22.2.2002)

Montage en anneau sur tesson-coupelle parfaitement identifiable au niveau de la dépression affectant le fond des poteries. On notera la présence de poteries noires réduites, brillantes à l'état neuf (ce type de poterie est notamment vendu sur le marché de Bankass). La technique utilisée consiste à recouvrir les poteries chaudes de bale de mil, puis de les tremper dans une décoction végétale tirée des fruits d'un acacia dont on nous montre un spécimen près du village.

Sadia-Dogon

Un montage en anneau a également été observé à Sadia-Dogon auprès de Aïssata Djo (probablement Po 4890, A. Djo (Arama) de notre banque de données) par Jeanbourquin et Mayor (JEANBOURQUIN & MAYOR 2011).

Collecte et préparation des argiles

Sur le plan technique, le moulage sur forme concave (T3) donne, selon nos informatrices, des parois épaisses et donc relativement lourdes, résistant mieux au feu. Le modelage (T1)

permet de façonner des poteries aux parois plus fines. Le façonnage en cylindre (T2) fournit par contre des poteries fragiles dont le fond a tendance à se détacher.

L'argile pour les poteries provient soit des remblais issus des puits d'extraction du minerai de fer au pied de la Falaise, soit des marigots de la plaine, soit enfin de véritables cavités excavées situées en pied de falaise. Les relations éventuelles entre types d'argiles et techniques de montages donnent pourtant lieu à des observations et à des prises de position contradictoires.

1. Les informations recueillies à Doundé, Dinyi et Kobo, où les potières pratiquent la technique du moulage sur forme convexe (T3), montrent que les potières se ravitaillent essentiellement en argile rouge dans les rejets des puits d'extraction du minerai de fer, notamment au nord de Dinyi (mission 1995-96).

2. A Yélé au pied de la falaise, Etié Karagodio (Djo) (Po 4788.1) possède deux réserves distinctes d'argile, l'une de couleur rouge pour les poteries de cuissons, l'autre de couleur grise pour les poteries n'allant pas sur le feu. M. Djo (Djo) (Po 4819.1) a utilisé de l'argile grise pour monter sur fond retourné (T3) une grande jarre à conserver l'eau (montage 262 du 8.12.98).

3. Selon le forgeron Kountia Jo de Soula-Kanda, la technique de pilonnage sur forme convexe (T3) convient particulièrement aux argiles rouges (*unsoro ban*) du pied de la Falaise provenant des niveaux riches en minerai de fer. C'est une argile qui se pétrit mal ; on doit la concasser avant de l'humidifier et de la malaxer. La technique du modelage (T1) est par contre adaptée aux argiles blanches (*unsoro pi*) des marigots de la plaine. A Soula-Kanda, de grandes fosses d'extraction d'argile sont creusées au centre du village. L'argile sableuse des couches supérieures est utilisée pour la fabrication des briques. L'argile grise plus pure des couches inférieures convient en revanche bien pour la céramique (10.12.1998).

4. A Tabakoro dans la plaine, les potières pratiquent conjointement les deux techniques T1 et T3 en utilisant une argile venant d'un marigot de la plaine (mission 1995-96).

5. A Sadia, S. Togo (Arama) (Po 4888.1) et ses belles sœurs utilisent deux types d'argiles :

- une argile " rouge " (*logu ban*) extraite du marigot de Gourédjanga.
- une argile " noire " (*logu djien*) extraite du marigot de Kirato (12.12.989).

F. Karambé (Togo) (Po 4892.1) et K. Jibo (Togo) (Po 4894.1) pratiquent les deux techniques T1 et T3, mais préfèrent T1, car T3 donne des céramiques aux parois trop épaisses. Elles utilisent conjointement les mêmes deux argiles provenant de marigots de la plaine :

- une argile " rouge " extraite à faible profondeur du marigot de Gourédjanga, (en fait une argile de couleur gris-clair),
- une argile " blanche " extraite du marigot plus éloigné de Kirato (12.12.98).

Ces deux argiles sont souvent mélangées, mais les potières préfèrent l'argile de Gourédjanga, dont le lieu d'extraction est plus proche du village.

6. A Sadia encore, A. Djo (probablement Po 4890, A. Djo (Arama)) indique que deux sources d'argile sont exploitées par les potières femmes de forgeron de Sadia. L'une se trouve près du village de Dari, l'autre au bord de la route Bandiagara-Bankass, à l'endroit où sont fabriquées des briques. En revanche, les potières de tradition A collectent leur argile à d'autres endroits, car leur processus de préparation de l'argile diffère (JEANBOURQUIN & MAYOR 2011 : 133).

Enfin signalons qu'Anne Mayor a récemment localisé au lieu dit Bansongo, près de Tyi au pied de la Falaise et à la base du talus d'éboulis, la principale mine d'argile de la région

(MAYOR 2009 : 127). Il s'agit d'une vaste cavité de plusieurs mètres, creusée à flanc de colline où sont exploitées une argile rouge gravillonneuse et une argile blanche compacte et litée, deux types d'argile bien identifiés par les potières de la région. Elle était fréquentée aussi bien par les femmes d'agriculteurs que par les femmes de forgerons, ainsi que par les hommes qui confectionnaient anciennement des pipes dont on a retrouvé de nombreux exemplaires lors des fouilles de Tyi (cf. infra). Seules les femmes des forgerons des villages voisins viennent encore s'approvisionner à cette mine.

La préparation de l'argile n'a pas donné lieu à des observations systématiques. Crystel Jeanbourquin et Anne Mayor ont néanmoins récolté des informations auprès des potières de Sadi-Dogon. L'argile sèche est mise à tremper et décantée dans de grandes jarres à préparer la bière. Légèrement brassé, le liquide contenant l'argile est retiré à l'aide d'unealebasse et versée dans une seconde jarre. Le sable déposé au fond de la jarre est retiré. Cette opération est répétée à plusieurs reprises pendant deux jours. L'argile semi-liquide est alors exposée sur le sol de la concession soigneusement nettoyé pour l'occasion sous forme de grandes galettes circulaires peu épaisses de plus d'un mètre de diamètre pour sécher partiellement, avant d'être mise en boules et associée à du dépraissant (JEANBOURQUIN & MAYOR 2011 : 133-134). De pareilles galettes ont été observées dans les concessions de potières à plusieurs reprises.

Outils et supports

Le corpus ETIC des gestes comprend 1051 occurrences (phases de séchage non comprises), dont 676 (64.3 %) concernent des opérations menées uniquement avec les mains (formules M, 2M et M/M). Cette valeur est supérieure à celles des traditions B1 (53.3 %) et B2 (34.2 %), ce qui indique un rôle plus important des opérations purement manuelles, notamment de modelage et de façonnage dans la tradition C.

Les fréquences d'utilisation des divers outils (*Fig. 5.9 à 11*) sont calculées sur l'ensemble du corpus, phases de séchage comprises.

Les outils comprennent des coupelles taillées dans des tessons de poterie, des couteaux à lame recourbée servant au raclage, des lissoirs aménagés dans des fragments de calebasse, ainsi que des demi-tiges de maïs servant au raclage. De grands tessons de céramique peuvent servir de support dans la seconde phase des montages des poteries façonnées sur fond retourné.

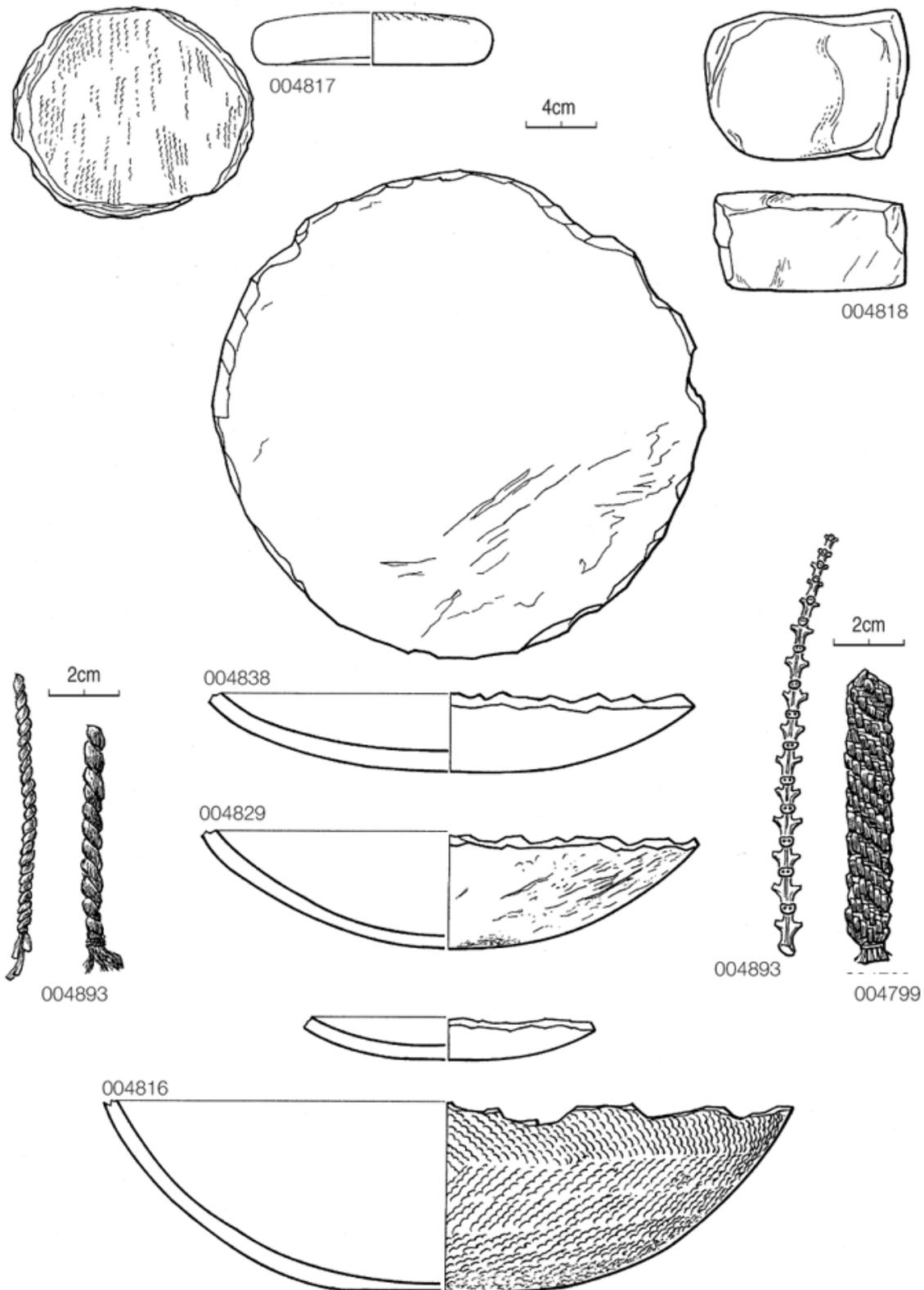


Fig. 5.9. Tradition C. Instruments de potières. 4817, 4818 : percuteurs (tesson régularisé et pierre) utilisés pour le pilonnage sur forme convexe. 4816, 4829, 4838 : tessons-coupelles. 4893 : cordelettes utilisées en impressions roulées. 4893 : épis de *Blepharis* sp. utilisé en impression roulée. 4799 : tresse de paille utilisée en impression roulée.

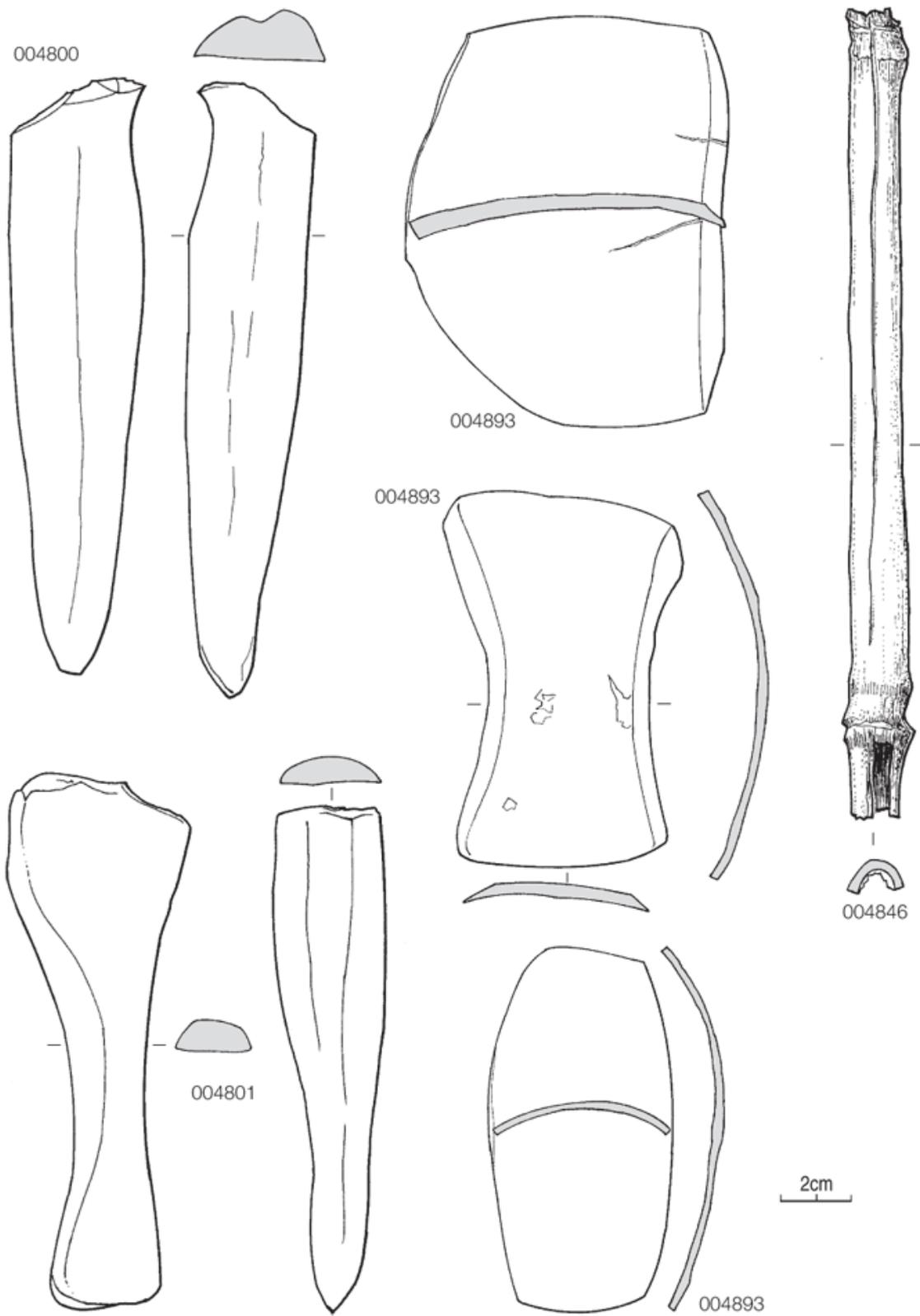


Fig. 5.10. Tradition C. Instruments de potières. 4800, 4801 : lissoirs utilisant des manches de calebasse hors d'usage. 4846 : lissoir taillé dans une demi tige de mil. 4893 : lissoirs taillés dans des fragments de calebasses.

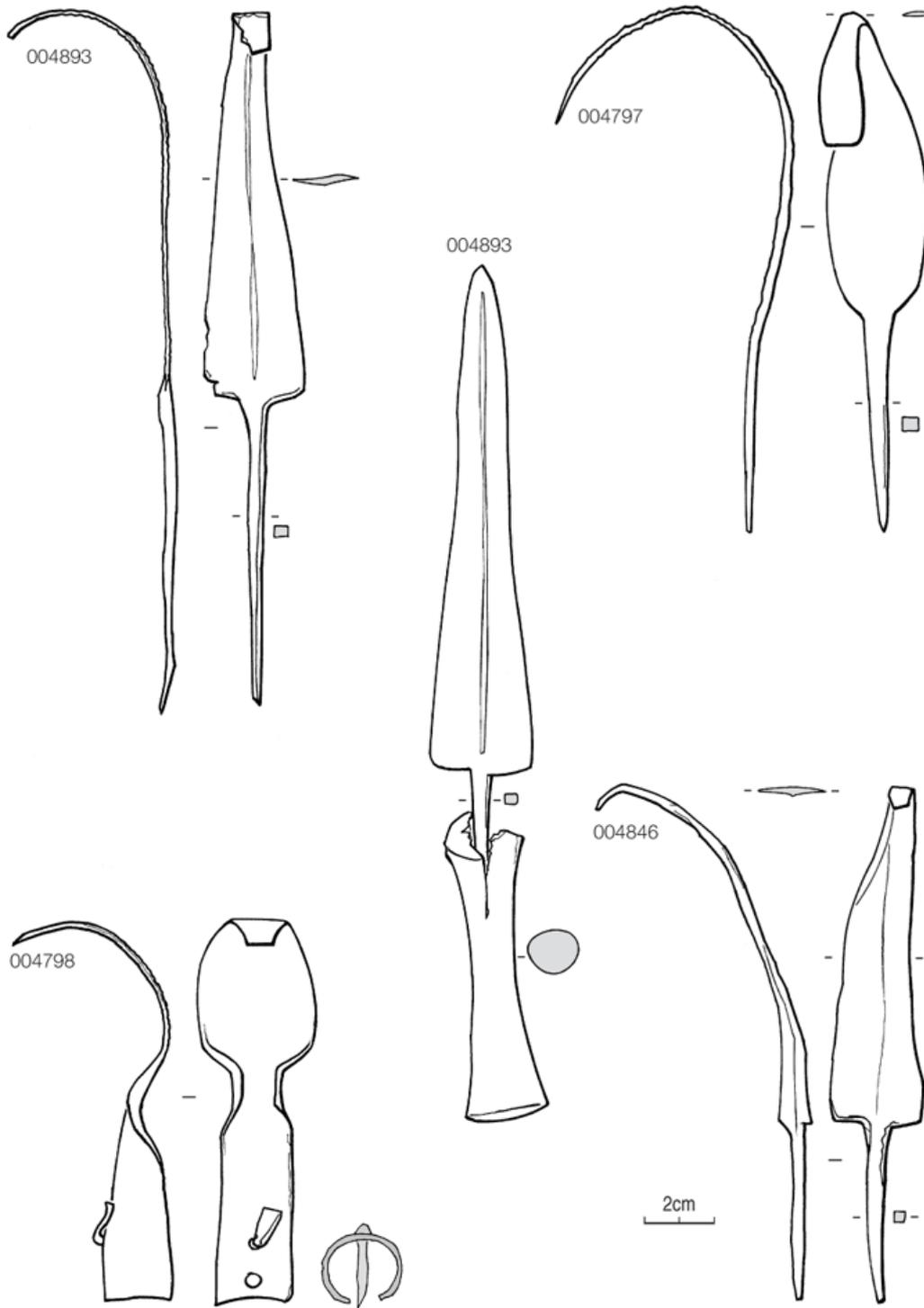


Fig. 5.11. Tradition C. Instruments de potières. Lames de couteaux recourbées utilisées pour le raclage de la partie extérieure des fonds.

On peut démontrer que les outils utilisés par les potières permettent dans une certaine mesure de différencier les trois techniques de montage présentes dans la tradition C. Les tessons-coupelles et les couteaux à lame recourbée, ainsi que les rachis d'épis de *Blepharis* sp. sont communs aux trois techniques. Les dalles de pierre, les percuteurs de pierre, les tessons-tournettes, les épis de maïs, ainsi que les tresses et cordelettes, ne se rencontrent habituellement qu'associés à la technique du fond retourné. Les racloirs faits d'une demi-tige de mil sont utilisés à la place des racloirs métalliques dans les techniques du modelage et du montage en anneau.



Photo18. Tradition C1. Sadia. Outils de potières, plusieurs coupelles taillées dans des tessons. MAESAO 325.03.



Photo 19. Tradition C2. Donhalé. Concession C2. Outils de potières, racloir métallique, et taillé sur un fragment de calebasse, demi tige de mil et cuir. MAESAO 328.02.



Photo 20. Tradition C2. Koporokénié. Concession C1. Outil de potières, coupelle taillée dans un tesson et grands tessons servant de tournette. MAESAO 332.10. Po1.



Photo 21. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Outils de la potière, racloirs dealebasse, rachis d'épi de maïs et demi-tige de mil. MAESAO 353.15. Po 5506.1/Po3.



Photo 22. Tradition C1. Bodio. Concession C1. T. Arama (Arama). Outils de la potière et grand tesson servant de tournette. MAESAO 357.18. 5750.1/Po164.

Supports

Le **Tableau 5.16** donne un aperçu des divers dispositifs de montage observés et le **Tableau 5.17** résume leur insertion dans les séquences de montage.

Tab. 5.16. *Tradition C. fréquences des dispositifs de montage.*

Tab. 5.17. *Tradition C. Description simplifiée des chaînes opératoires de montage enregistrées d'après le corpus ETIC.*

Codes types de poteries : S, poterie simple ; Sp, Poterie comportant un pied annulaire.

Codes dispositifs de montage : Sp, sol plat ; Scr, sol creux ; Dalle, dalle de rocher ; Pierre, pierres de callage ; Meul, meule ; N, natte ; PO, poterie ouverture en haut (ici poterie ayant servi de moule avec encore le placage de l'argile) ; PO(r), poterie ouverture en bas ; COtes, Coupelle taillée dans un tesson ; Ttes, tesson servant de tournette ; Dégr, dégraissant (chamotte)Cui, cuisses.

En gras : principales phases de préformage.

Phases séparées par un tiret : succession. Phases séparées par une barre oblique : pas de distinction possible.

Les comptages sont effectués sur le corpus « assiettes » et non sur le corpus des « opérations ». Les chiffres donnés ne tiennent donc pas compte du nombre d'opérations effectuées sur chaque type de support (données dans le **tableau 5.17**).

Sol plat (Sp)

La poterie est le plus souvent montée sur un sol plat, qui peut être un affleurement rocheux (montages 243 et 244). Corpus ETIC des supports : 82 mentions (88.2 %).

- Dalle de rocher (Dalle)

Une dalle de pierre disposée sur le sol ou surélevée par des pierres de calage peut être disposée sur le sol. Corpus ETIC des supports : 11 mentions (11.8 %).

- Sol creux (Scr)

La tradition C n'utilise pas de dépressions volontairement aménagées et parfois maçonnées dans le sol comme la tradition B. La seule mention concerne une dépression destinée à recevoir la poterie, ouverture vers le haut après façonnage par pilonnage sur fond retourné (montage 262). Corpus ETIC des supports : 3 mentions (3.2 %).

- Pierres de calage (Pierre)

Des pierres de calage peuvent être utilisées pour contrebalancer les irrégularités du sol et caler la dalle servant de support (montage 262) ou pour caler un tesson-coupelle utilisé sans rotation (montage 281). Corpus ETIC de supports : 9 mentions (9.7 %).

- Meule (Meul)

Meule circulaire à surface plane telle que celles utilisées par les Bwa pour le montage des céramiques. Utilisée exceptionnellement pour aplatir les galettes d'argile ou comme support de tesson-tournette dans la deuxième phase des séquences (montages 240 à 242). Corpus ETIC de supports : 6 mentions (6.5 %).

- Natte (N)

Natte diagonale, souvent très dégradée, utilisée sur sol plat pour le façonnage préliminaire des boules d'argile (en début de séquence, montages 263 à 265, et pour la confection des colombins, montage 281) et, en fin de séquence, pour le raclage des fonds (montages 263 à 265). Corpus ETIC de supports : 11 mentions (11.8 %).

- Poterie ouverture en haut (PO)

Une seule fois une poterie ayant servi au moulage du fond par pilonnage est utilisée retournée, ouverture vers le haut, posée sur un tesson-coupelle pour servir de répondant lors de la poursuite du martelage de la poterie moulée (montage 243). Corpus ETIC des supports : 1 mention (1.1 %).

- Poterie ouverture en bas (PO(r))

Poterie commune renversée sur le sol ou sur un support de type tesson-coupelle (COtes) ou tournette (Ttes) permettant la technique du moulage sur forme convexe par martelage. Corpus ETIC des supports : 15 mentions (38.5 %).

- Coupelle taillée dans un tesson (COtes) *gèmè*

Support rotatif taillé dans un tesson de forme régulièrement circulaire et très peu concave utilisé pour la technique du modelage. Corpus ETIC des supports : 18 mentions (46.2 %).

Les tessons-coupelles sont employés comme supports indifféremment dans les trois traditions, mais cette utilisation reste néanmoins marginale dans la technique du fond retourné. On peut considérer cet instrument comme le meilleur marqueur de la tradition C.

- Tesson servant de tournette (Ttes) *dugunu-gèmè, dungunu-gèmè*

Grand tesson de poterie au bord irrégulièrement taillé servant de tournette lors de la seconde phase du montage, notamment lors de l'adjonction de colombins. Le support est de plus grande dimension que la coupelle. La concavité est plus forte, ce qui permet de lester le support avec du sable. Corpus ETIC des supports : 12 occurrences (30,8 %).

- Dégraissant (Dégr)

Tessons finement pilés parfois (chamotte). Non comptabilisé.

- Cuisses (Cui).

Les jambes de la potière sont parfois utilisées comme support lors de dernières rectifications apportées à la poterie en fin de montage. Corpus ETIC des supports : 7 mentions (17.9 %).

La liste ci-dessus permet de souligner l'importance des deux principaux types de supports dans la définition des variantes de la tradition C, soit la poterie retournée (38.5 % d'occurrences) pour la tradition C1 et le tesson-coupelle comme support rotatif caractéristique des traditions C1 et C2 (46,2 %). L'utilisation de poteries retournées utilisées dans le moulage sur forme concave reste néanmoins peu spécifique puisqu'il s'agit d'une technique probablement héritée des traditions deltaïques où elle est présente dans les traditions peul, somono, bambara et, dans une moindre mesure, sonraï (MAYOR 2011a : fig. 14). Les grands tessons servant de tournette dans la deuxième phase du montage (30.8 %) sont également très ubiquistes et ne peuvent entrer dans la définition de la tradition. Ce support pourrait néanmoins être plus fréquent dans la technique du fond retourné. Selon D. Arama (Maïga) (fiche 5612, Guilovéli : 13.2.2002), cet instrument n'intervient que dans la seconde phase du façonnage des poteries fabriquées sur fond retourné, lors du montage de la panse par colombins.

Les autres types de supports restent plus anecdotiques. L'utilisation de dalles de pierre (11.8 %) signale simplement la nature rocheuse du substrat lié au Plateau de Bandiagara et à la Falaise. Signalons l'utilisation de meules circulaires à surface plane à Modjodjé comme un emprunt occasionnel aux Bwa (ces supports sont achetés sur les marchés). Les nattes diagonales confectionnées à partir de feuilles de ronniers, sont utilisées partout pour préparer l'argile et les boules destinées aux montages et à la fabrication des colombins.

Les outils utilisés permettent dans une certaine mesure d'identifier les différentes techniques de montage.

On rappellera tout d'abord l'importance des opérations purement manuelles avec 678 occurrences, soit le 63.0 % des gestes du corpus ETIC.

Les instruments identifiés dans le cadre de la tradition C sont les suivants.

Outils intervenant dans l'ébauchage

- Lissoir en calabasse (CAL) *kuakolo, kobétele*

Lissoir utilisé essentiellement pour des opérations de raclage interne de bas en haut.

Geste 32. Amincissement, raclage vertical de bas en haut interne.

Corpus ETIC des gestes : 48 occurrences.

Outils intervenant dans l'ébauchage et le préformage

- Percuteur de pierre (P.PIER) : *toubou*

Percuteur de pierre utilisé dans le préformage de la moitié inférieure de la panse dans la technique du moulage ou pilonnage sur forme convexe. Outil caractéristique de la technique du fond retourné propre à la tradition C1.

Geste 40. Amincissement et mise en forme, martelage sur moule convexe.

Corpus ETIC des gestes : 36 occurrences.

- Racloir recourbé métallique, parfois simple couteau à lame recourbée (RACL) *sana*

Lame métallique recourbée à l'extrémité permettant des opérations de raclage. Le raclage se développe le plus souvent horizontalement dans la partie supérieure interne de la préforme ou sur le bord et permet des opérations d'amincissement et de rectification de la paroi de la panse.

Geste 36. Amincissement et mise en forme, rabotage interne.

Corpus ETIC des gestes : 31 occurrences.

- Demi-noix de ronnier (RON)

Demi-noix de ronnier utilisée en raclage de bas en haut à l'intérieur de la préforme pour amincir la paroi avant la pose d'un colombin dans la technique du moulage sur forme convexe. La noix est toujours utilisée avec la main faisant contrepoids sur la surface externe.

Geste 36, amincissement et mise en forme, rabotage interne.

Corpus ETIC des gestes : 7 occurrences.

- Couteau (COUT)

Lame de couteau non déformée utilisé essentiellement en raclage externe pour régulariser les fonds des céramiques dans la technique du modelage.

Geste 37. Amincissement et mise en forme, rabotage externe.

Corpus ETIC des gestes : 10 occurrences.

- Demi-tige de mil (TG/MIL) *kéri, tiéri*

Tronçon de tige de mil coupé entre deux noeuds et fendu en deux, utilisé dans des opérations de raclage et de lissage du fond dans la technique du modelage.

Geste 37. Amincissement et mis en forme, rabotage externe.

Corpus ETIC des gestes : 24 occurrences.

- Manche de calebasse (CALMAN)

Des manches de cuillères taillées dans de petites Calebasses servent à des opérations de raclage sur le fond et sur le col.

Geste 37. Amincissement et mis en forme, rabotage externe.

Corpus ETIC des gestes : 11 occurrences.

Outils intervenant dans le préformage et la finition

- Cuir (CUIR)

Fragment de cuir utilisé essentiellement à cheval sur le bord pour des opérations de mise en forme, plus rarement pour lisser les surfaces internes ou externes.

Geste 58. Mise en forme bord, pression continue à cheval.

Corpus ETIC des gestes : 47 occurrences.

Outils intervenant dans la finition

- Tesson (TESSON)

Tesson de poterie utilisé en complément du percuteur de pierre en martelage et lissage lors du façonnage du fond dans la technique du fond retourné.

Geste 73. Régularisation, martelage.

Corpus ETIC des gestes : 13 occurrences.

- Tige de faible diamètre (TIG)

De petites tiges végétales sont utilisées pour découper un bord irrégulier. Associées à un morceau de cuir elles permettent de tracer des lignes décoratives horizontales.

Geste 74. Découpage paroi.

Corpus ETIC des gestes : 44 occurrences.

- Galet (GAL)

Galet utilisé essentiellement pour le lissage de la panse ou du fond, la main pouvant servir de contrepoids sur l'autre surface.

Geste 78. Régularisation, lissage externe.

Corpus ETIC des gestes : 7 occurrences.

- Rachis d'épi de maïs (MAIS) *megerè nyu mabaga*

Rachis d'épi de maïs sans grains utilisé pour des opérations de lissage ou de raclage pouvant affecter aussi bien le col, la panse que le fond, la main pouvant servir de contreponds sur l'autre surface.

Geste 70. Régularisation, raclage externe.

Corpus ETIC des gestes : 46 occurrences.

Outils intervenant dans le décor

- Rachis d'épi de *Blepharis sp.* (EPI) *nianga singeré, nianga sengeré*

Rachis utilisé en impression roulée pour le décor.

10 occurrences.

- Tresse (TRE)

Tresse de paille utilisée en impression roulée, notamment pour la régularisation des fonds dans la technique du moulage sur forme convexe. Dans un cas la tresse est remplacée, avec la même fonction par une simple cordelette (montage 225).

Corpus ETIC des gestes : 18 Occurrences.

Le couteau à lame recourbée (RACL) se retrouve dans les trois techniques, mais son utilisation diffère de cas en cas. Dans la technique du fond retourné, cet instrument sert essentiellement à racler et à amincir l'intérieur de la panse des poteries. Dans le modelage et le montage en anneau, le même instrument sert à racler l'extérieur des poteries, notamment les fonds portant encore la marque du support.

On observe également dans les trois techniques des décors d'impressions roulées obtenues avec un rachis d'épi de *Blepharis sp.* (plante qui avait été d'abord identifiée comme *Barleria linariifolia*).

Les percuteurs de pierre (P.PIER), les épis de maïs (MAIS), ainsi que les tresses et les cordelettes (TRE), ne se rencontrent habituellement qu'associés à la technique du fond retourné.

Les racloirs faits d'une demi-tige de mil (TIG.MIL) sont utilisés à la place des racloirs métalliques dans les techniques du modelage et du montage en anneau, uniquement pour le raclage et le lissage externe.

Les trois techniques doivent faire l'objet de descriptions distinctes.



Photo 23. Tradition C2. Dimmbal. Préparation de l'argile. MESA0 309a.15.



Photo 24. Tradition C2. Dimmbal. Pétrissage de l'argile. MESA0 309a.21



Photo 25. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo). Tamisage de la chamotte. MAESAO 321.10. 4819/Po13.

T1. Modelage

L'étape suivante de la description se situe au niveau de la succession des opérations. Ce paragraphe constitue un niveau descriptif supérieur puisqu'il intègre la définition du geste à des paramètres supplémentaires : nature du support, présence d'un outil spécifique (alors que la définition du geste conserve à ce niveau certaines alternatives), orientation de la poterie dans l'espace, mouvement ou immobilité de la poterie. La séquence des opérations tient compte également des pauses séchage de courte durée. La potière monte en effet plusieurs poteries en même temps ; elle interrompt ainsi à plusieurs reprises le montage pour passer à une autre poterie, ce qui permet à l'argile d'acquiescer par évaporation de l'eau une certaine rigidité, indispensable à la poursuite du travail. Ces pauses-séchages constituent donc autant de ruptures significatives dans la séquence et en rythment l'articulation

La technique du modelage propre à la tradition C s'apparente à celle du creusage de la motte observée dans les traditions bwa et dogon D. Il nous semble néanmoins utile de la distinguer car :

1. La préparation de la masse initiale d'argile aboutit à une sphère ou à un cône et non à un cylindre garni d'un téton qui est enlevé avant le début du creusage.
2. la dépression creusée dans la préforme n'est pas obtenue par percussion des doigts serrés, mais requiert un simple modelage par pincement entre le pouce et les autres doigts de la main, la masse d'argile étant animée d'un mouvement de basculement solidaire du tesson coupelle (COtes) servant de support.

Ce que nous appelons modelage a été observé aussi bien pour le façonnage des préformes de petits récipients (Tienbara, montage 264 et 265, Néné, montage 280) que de très grands récipients (Goundaka, montage 281).

Les montages observés à Tienbara près de Dimmbal le 13.12.98, qui concernent T. Arama (Arama) (Po 4858), peuvent servir de stéréotype. La potière travaille dans la cour de la concession. La poterie réalisée est un petit bol sphérique pour cuire la sauce. Un second montage identique concernait un petit bol à servir la sauce. Le montage observé à Néné le 8.2.2002 auprès de A. Arama (Arama) (Po 5506) reste très proche. Le montage observé à Goundaka en bordure du Delta auprès de Y. Djo (Arama) (Po5597) le 14.2.2002 concerne par contre une jarre d'une dimension exceptionnelle comme on n'en produit pratiquement plus aujourd'hui. Nous n'en avons en effet observé qu'à deux reprises à Gouna auprès de B. Arama (Erikan (Po 5563) et à Tiofolé auprès de K. Erikan (Sobengo) (Po 5586).

A Enndé-Wo, N. Arama (Seiba) (Po 5213) pratique essentiellement le montage en anneau, mais connaît également la technique du modelage. La démonstration de cette technique, effectuée à notre demande montre que la potière modèle la boule posée sur la coupelle en creusant le centre avec les quatre doigts de la main droite alors que, très rapidement, la main gauche assure une contre-pression extérieure. Contrairement au montage dafi observé à Dongolé la coupelle n'est pas animée d'un basculement.

Chaînes opératoires de montage par modelage : diagnose

- Capacité de la technologie : type A. La principale rupture de la séquence se place au niveau du fond.

- Technique générique : modelage, soit Fond // Panse + bord. La poterie est montée par modelage puis étirement d'une motte d'argile (geste 30). Le support (assiette) est le plus souvent une coupelle taillée dans un tesson (COtes).

- Phases : le montage comprend trois phases : A (fond), B (panse+bord) et C (fond).

La phase A comprend les deux étapes : ébauche et préforme. L'ébauchage s'opère essentiellement par modelage et le préformage par étirement.

La phase B comprend l'adjonction d'un ou de plusieurs colombins pour former la panse puis le col et précède une étape de finition pouvant comprendre un décor incisé.

La phase C est essentiellement une étape de finition du fond, la poterie une fois retournée ouverture en bas sur son support ou sur le sol. Le fond est régularisé par adjonction d'argile, raclage et lissage faisant disparaître les irrégularités dues au support.

- Étapes

Nous distinguerons donc ici cinq étapes : le façonnage de l'ébauche (A1), l'amorce du préformage (A2), le façonnage et préformage de la panse (B1) et du col (B2), enfin la finition du fond (C) (**Tab. 5.18**).

Tab. 5.18. Tradition C, modelage. Structuration des séquences de montage Les instruments utilisés sont indiqués en majuscules. Les astérisques marquent les interruptions dans la séquence de montage.

Chaînes opératoires de montage par modelage : gestes

Les séquences combinent une série de 35 gestes élémentaires, soit une variété légèrement inférieure que dans la technique du fond retourné. Certains sont fréquents et caractéristiques de la tradition ; d'autres n'apparaissent qu'épisodiquement avec des fréquences situées entre 0,3 % (1 occurrence sur 389 gestes observés du corpus EMIC) et 1 % (4 occurrences). On trouvera chez GELBERT (2012), des caractérisations détaillées des différents gestes.

Les **Tableaux 5.19** et **5.20** fournissent les données sur la fréquence des gestes dans les séquences en distinguant les différents montages de T. Arama (Arama) (Po 4858, montage 264 et 265), A. Arama (Arama) (Po 5506, montage 280) et Y. Djo (Arama) (Po5597, montage 281).

Les gestes observés sont propres à certaines étapes, d'autres peuvent se retrouver dans deux des cinq étapes du montage ou même trois étapes (**Tab. 5.20**).

Tab. 5.19. *Tradition C, modelage. Fréquences des gestes ordonnées des plus courants aux moins fréquents.*

Tab. 5.20. *Tradition C, modelage. Fréquences des gestes ordonnées selon les phases des montages. E. Ebauche, F. Fond, P. Panse, C. Col, D. Décor (aménagements seuls). Certains gestes peuvent se retrouver dans plusieurs phases.*

Ébauche et préforme

- Geste 32 (27 occurrences, soit 6.9 %)

Amincissement par raclage interne vertical de bas en haut à la main (M/M) ou avec la partie convexe d'une estèque en calebasse (CAL/Conv). Ce geste se retrouve aussi bien au niveau de l'ébauche que de la panse ou du col.

- Geste 45 (12 occurrences, soit 3.1 %)

Mise en forme par raclage externe vertical de bas en haut à l'aide des mains (M/M), d'une demi tige de mil (TIG/MIL) ou d'un épi de maïs (MAIS). Ce geste se retrouve aussi bien au niveau de l'ébauche que de la panse ou du col.

- Geste 86 (11 occurrences, soit 2.8 %)

Modelage d'une boule d'argile (F/P).

- Geste 69 (11 occurrences, soit 2.8 %)

Régularisation par raclage interne à l'aide des mains ou avec la partie convexe d'une estèque en calebasse (CAL (Conv)). Ce geste se retrouve au niveau de l'ébauche et de la panse, mais est exceptionnel au niveau de la finition du fond (un seul cas observé).

- Geste 30 (8 occurrences, soit 2.1 %)

Amincissement paroi de la motte par pincement avec les doigts. Geste spécifiquement lié à l'ébauche.

- Geste 2 (6 occurrences, soit 1.5 %)

Façonnage d'une motte par modelage. Geste spécifiquement lié à l'ébauche.

- Geste 29 (4 occurrences, soit 1.0 %)

Creusement de la motte par martelage. Geste spécifiquement lié à l'ébauche.

- Geste 5 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Façonnage d'une motte par martelage par contrecoup. Geste spécifiquement lié à l'ébauche.

Préforme (panse)

- Geste 9 (80 occurrences, soit 20.8 %)

Façonnage du col par roulement. Ce geste, propre au façonnage de la panse et du col, est toujours effectué sur le tesson-coupelle (SpCOtes) et non sur une natte.

- Geste 17 (65 occurrences, soit 17.7 %)

Pose colombin à partir de la face interne du bord.

- Geste 18. (23 occurrences, soit 5.9 %)

Raclage horizontal interne de la jonction d'un colombin avec la main droite, l'autre main faisant contrepoids à l'extérieur (M/M).

- Geste 16 (16 occurrences, soit 4.1 %)

Pose d'un colombin à partir de la face externe du bord.

- Geste 72 (13 occurrences, soit 3.3 %)

Rectification de bord par raclage avec la main droite, l'autre main faisant contrepoids (M/M).

- Geste 20 (11 occurrences, soit 2.8 %)

Raclage externe vertical de haut en bas de la jonction d'un colombin avec la main droite, l'autre mains faisant contrepoids à l'intérieur (M/M).

- Geste 23 (10 occurrences, soit 2.6 %)

Raclage externe vertical de bas en haut de la jonction d'un colombin avec la main droite, l'autre main faisant contrepoids à l'intérieur (M/M).

- Geste 76 (9 occurrences, soit 2.3 %)

Régularisation par lissage interne à l'aide de la main (M) ou la partie convexe d'une estèque en calèbasse (Cal(Conv)) ou d'un galet (Gal). Ce geste de façonnage de la panse peut se retrouver exceptionnellement au niveau des autres étapes.

- Geste 19. (4 occurrences, soit 1.0 %)

Raclage externe horizontal de la jonction d'un colombin avec la main droite, l'autre main faisant contrepoids à l'intérieur (M/M).

- Geste 17b. (2 occurrences, soit 0.5 %)

Pose d'un colombin écrasé contre le fond de la paroi interne, pour renforcer la base de la Poterie. Geste exceptionnel observé au niveau de l'ébauche et de la panse.

- Geste 15 (2 occurrences, soit 0.5 %)

Pose d'un colombin sur la tranche du bord.

- Geste 73 (2 occurrences, soit 0.5 %)

Régularisation par martelage avec la main (M et M/M).

- Geste 31 (2 occurrences, soit 0.5 %)

Amincissement par raclage interne horizontal avec la main (M/M).

- Geste 35 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Amincissement de la paroi par pincement.

- Geste 10 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Façonnage d'un colombin par modelage.

- Geste 21 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Raclage vertical interne de bas en haut de la jonction d'un colombin colombin avec la main droite,

l'autre main faisant contrepoids à l'extérieur (M/M).

- Geste 22 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Raclage interne vertical de haut en bas de la jonction d'un colombin colombin avec la main droite, l'autre main faisant contrepoids à l'extérieur (M/M).

Préforme (col)

- Geste 58 (9 occurrences, soit 2.3 %)

Mise en forme du bord par pression continue à cheval à l'aide d'un morceau de cuir (CUIR). Ce geste caractéristique du façonnage du bord, peut, exceptionnellement, se retrouver au niveau de façonnage de la panse (2 occurrences).

- Geste 63 (3 occurrences, soit 0.7 %)

Mise en forme de la lèvre par raclage horizontal à l'aide d'un épi de maïs (MAÏS).

- Geste 78 (2 occurrences, soit 0.5 %)

Régularisation de la tranche du bord par lissage avec la main (M et M/M).

- Geste 56 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Mise en forme du bord par raclage interne horizontal à l'aide d'un épi de maïs (MAÏS).

- Geste 64 (1 occurrence, soit 0.3 %)

Mise en forme de la lèvre par pression continue à l'aide d'un morceau de cuir (CUIR).

Finition (fond)

- Geste 75 (16 occurrences, soit 4.1 %)

Régularisation par lissage externe à l'aide d'une demi tige de mil (TIG.MIL), plus rarement de la main (M et M/M), d'un galet (GAL) ou d'un morceau de cuir (CUIR). Ce geste, caractéristique de la finition du fond, peut se retrouver exceptionnellement lors des autres étapes du montage.

- Geste 70. (14 occurrences, soit 3.6 %)

Régularisation par raclage externe à l'aide de la main (M/M), d'une demi tige de mil (TIG.MIL), plus rarement d'un racloir métallique (RACL) ou d'un épi de maïs (MAÏS). Ce geste, caractéristique de la finition du fond, peut se retrouver exceptionnellement lors des autres étapes du montage.

- Geste 80. (11 occurrences, soit 2.8 %)

Régularisation par ajout argile. Ce geste, caractéristique de la finition du fond, peut se retrouver exceptionnellement lors des autres étapes du montage.

- Geste 37 (5 occurrences, soit 1.3 %)

Amincissement et mise en forme par rabotage externe à l'aide d'un racloir métallique (RACL) ou d'un couteau (COUT).

- Geste 68 (3 occurrences, soit 0.7 %)

Régularisation par frottement externe à l'aide d'une demi tige de mil (TIG.MIL) ou d'un épi de maïs (MAÏS).

Chaînes opératoires de montage par modelage : séquence de montage

Nous pouvons désormais donner une description complète de la séquence de montage (**Tab. 5.18**).

Phases A1 et A2 : ébauche et amorce du préformage

Supports : Natte sur sol plat (Sp.N), puis, très largement, tessons-coupelles (Sp.Cotes).

La potière modèle une boule d'argile sur une natte ou plus généralement sur le tesson-coupelle qui servira au montage. Elle pétrit la boule, puis la creuse en la modelant des deux mains en l'animant de légers basculements, puis amincit le bord par pincement tout en maintenant la masse de la main gauche (geste 30).

Le préformage de la panse commence par un étirement de l'argile vers le haut par raclage (gestes 32 et 70), associé à une éventuelle rectification du bord (geste 72). Un léger martellement de la dépression centrale peut se combiner avec les opérations d'étirement (geste 29). Toutes ces opérations sont menées avec les mains sans l'aide d'outils.

Le modelage de l'ébauche peut présenter certaines variantes :

A Enndé-Wo, N. Arama (Seiba) (Po 5213, 22.2.2000) modèle la boule posée sur la coupelle en creusant le centre avec les quatre doigts de la main droite alors que, très rapidement, la main gauche assure une contrepression extérieure. Contrairement au montage dafi observé à Dongolé, la coupelle n'est pas animée d'un basculement.

A Néné, A. Arama (Arama) (Po 5508, montage 280, 8.2.2002) modèle une dépression dans une boule tenue dans ses mains, puis poursuit le creusage par modelage de la préforme posée sur un tesson coupelle.

A Goundaka, Y. Djo (Arama) (Po 5597, montage 281, 14.2.2002) modèle directement la boule sur le tesson-coupelle en lui donnant la forme d'un cône présentant déjà sur la base une légère dépression. Le cône, pointe en bas, est alors écrasé sur la coupelle et la cavité est élargie par modelage puis par raclage interne avec la main.

A Tiofolé, concession C2, L. Arama (Sobengo), Po 5594) commence par modeler une forme grossièrement ogivale qu'elle creuse entre les mains. Elle place ensuite l'ébauche sur le tesson-coupelle et, fait unique dans toutes nos observations sur la tradition C, elle pratique selon le creusage de la motte classique (tradition bwa et dogon D) par percussion des doigts raides serrés.

Phase B1 : préformage de la panse

Supports : Le plus souvent tesson-coupelle sur sol plat (Sp.Cotes) ou sur dalle de pierre (Sp. Dalle.Cotes). Le tesson-coupelle peut être calé par des pierres lorsque la poterie est de grandes dimensions et qu'elle devient trop lourde pour un support non stabilisé (Sp.pier.Cotes) (montage 281). Ce dernier perd alors sa mobilité de support rotatif. Lors du montage 281, les colombins sont roulés sur une natte (Sp.N) au fur et à mesure des besoins du montage alors qu'ils sont mis systématiquement en forme sur un tesson-coupelle dans tous les autres cas.

La panse est montée au colombin. Les colombins sont placés sur la face interne du bord, plus rarement sur la face externe. Ce dernier cas n'est rencontré que pour certains colombins du montage 281, selon le cycle :

Panse = 18 x (N colomains internes + N colomains externes facultatifs + opérations de rectification) + régularisation terminale avant façonnage du col.

La panse est mise en forme et régularisée après chaque mise en place de colomains, dont le nombre varie en fonction de la taille du récipient. Les opérations sont essentiellement des gestes de raclage. Elles sont le plus souvent bimanuelles (N/M, 87 occurrences), plus rarement manuelles (M, 2 occurrences), mais chaque intervention de régularisation fait appel à une seule opération utilisant une estèque en calebasse (CAL(conv)/M, 11 occurrences).

Les gestes de régularisation sont variés. Le geste 18 répond à la pose d'un colomain interne, Le geste 20 à la pose d'un colomain externe. Ces deux gestes sont généralement suivis par le geste 32 dans la séquence.

- Geste 32 (20 occurrences) : amincissement, raclage vertical de bas en haut interne
- Geste 18 (14 occurrences) : jonction colomain, raclage horizontal interne
- Geste 20 (11 occurrences) : jonction colomain, raclage vertical de haut en bas externe
- Geste 23 (10 occurrences) : jonction colomain, raclage vertical de bas en haut externe
- Geste 72 (10 occurrences) : rectification bord, raclage
- Geste 45 (9 occurrences) : mise en forme, raclage vertical de bas en haut externe
- Geste 69 (7 occurrences) : régularisation, raclage interne
- Geste 76 (6 occurrences) : régularisation, lissage interne
- Geste 19 (4 occurrences) : jonction colomain, raclage horizontal externe
- Geste 18 (4 occurrences) : jonction colomain, raclage horizontal interne
- Geste 75 (3 occurrences) : régularisation, lissage externe
- Geste 70 (2 occurrences) : régularisation, raclage externe
- Geste 35 (1 occurrence) : amincissement, paroi pincement
- Geste 73 (1 occurrence) : régularisation, martelage
- Geste 80 (1 occurrence) ; réparation fente
- Geste 21 (1 occurrence) : jonction colomain, raclage vertical de haut en bas interne
- Geste 22 (1 occurrence) : jonction colomain, raclage vertical de bas en haut interne

La poterie acquiert alors une forme sphérique régulière.

Enfin, les dernières régularisations avant la pose du bord permettent de préparer le façonnage de la lèvre : rectification à la main (montage 264, geste 72), en combinant main et estèque en calebasse (montage 280, gestes 72, 76, 69 et 32) ou main et épi de maïs (gestes 23, 18 et 45).

Phase B2 : préformage du col

Supports : même situation que pour le préformage de la panse.

Des colomains propres au col n'ont été ajoutés que dans le cas du montage 281 de la grande jarre. Dans tous les cas, le bord est mis en forme, régularisé et lissé avec un morceau de cuir (CUIR, geste 58). Une demi-tige de mil (TIG.MIL, geste 45) peut intervenir entre deux gestes 58 (montage 280).

Dans le cas des montages 264 et 265 un décor comprenant deux lignes horizontales externes est tracé avec un brin de paille maintenu par un cuir (TIG.CUIR) placé à cheval sur le bord. L'intérieur du fond est enfin aminci, puis raclé avec la main (M/M, geste 69), puis un lissoir

en calebasse (CAL (Conv), geste 69) dans le cas du montage 264, ou simplement régularisé par lissage interne (M, geste 76) dans le cas du montage 265.

Dans tous les cas une période de séchage termine cette séquence.

Phase C : finition du fond

Supports : La poterie est retournée sur un chiffon posé sur le sol (Sp.Chiff) ou, plus rarement, sur une natte (sp.N). Elle peut également être tenue entre les mains et calée sur les jambes de la potière (montage 265) (Cuisse).

La poterie est séparée de son support et placée, renversée, immobile, sur un chiffon ou une natte posée sur le sol.

Les irrégularités du fond sont raclées à la main (M/M, 1 occurrence), à l'aide d'un couteau (COUT, 2 occurrences) ou d'un racloir métallique (RACL, 4 occurrences).

L'ajout d'argile sous forme de boulettes permet de faire disparaître les dépressions en frottant la matière avec une demi-tige de mil (TIG.MIL, 9 occurrences). Un lissage de la surface à la main (M/M, 2 occurrences et M, 5 occurrences) ou avec un épi de maïs (MAÏS, 3 occurrences) termine la séquence.

La finition du fond, commencée sur le sol, se termine la poterie sur les jambes de la potière (**Tab. 5.21**).

	Sp.Chiff/ Sp.N → Cuisse		
Montages	Raclage	Ajout d'argile	Lissage
264	COUT	M, TIG.MIL + (A)	M/M
265	COUT	M, TIG.MIL + (A)	GAL
280	RACL	TIG.MIL	M
281	M/M, RACL	MAÏS + (A)	M

Tab. 5.21. Tradition C, modelage. Séquences de finition du fond : outils. A, ajout d'argile.

	Sp.Chiff/ Sp.N → Cuisse		
Montages	Raclage	Ajout d'argile	Lissage
264	37	70-68 (A) 70 (A) 75 (A) 75-70 (A) 75-68	69
265	37	75 (A) (75)	75-76
280	37	70	75
281	70	37 (A/A) 75-70-68 (A) 70 (A)	75

Tab. 5.22. Tradition C, modelage. Séquences de finition du fond : gestes. A, ajout d'argile



Photo 26. Tradition C2 des Dafi. Donhalé. Concession C1. D. Séénou (Warmé). Modelage. Étape A1. MAESAO 327.11. Po 4948.1/Po3.



Photo 27. Tradition C2 des Dafi. Donhalé, concession C1. D. Séénou (Warmé). Modelage. Étape A1. MAESAO 327.15. Po 4948.1/Po3.



Photo 28. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Modelage. Étape A1. MAESAO 352.12. Po 5506.1/Po3.



Photo 29. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Modelage. Étape A2. MAESAO 352.14. Po 5506.1/Po3.



Photo 30. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Modelage. Étape B. MAESAO 352.17. 5506.1/Po3.



Photo 31. Tradition C2 des Dafi. Donhalé, concession C1. D. Séénou (Warmé). Modelage. Étape B. MAESAO 327.20. Po 4948.1/Po3.



Photo 32. Tradition C2 des Dafi. Donhalé, concession C1. D. Séénou (Warmé). Modelage. Étape B. MAESAO 327.24. 4948.1/Po3.



Photo 33. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Modelage. Étape C. MAESAO 353.09. 5506.1/Po3.



Photo 34. Tradition C2. Tienbara. Concession1. T. Arama (Arama). Modelage. Étape C. MAESAO 325.23. Po 4858.1/Po29.

T2. Montage en anneau

Cette technique très particulière est observée pour la première fois en plaine. Nous l'avons néanmoins retrouvée à plusieurs reprises chez les potières du Plateau. Un seul montage (263) a été enregistré en détail. Il a été observé à Soula Kanda le 9.12.98 et concerne F. Konaté (Djo) (Po 4821). La potière travaille sous un abri construit devant sa case dans la cour de la concession. La poterie réalisée est un bol sphérique à bord éversé pour cuire la sauce.

Les observations effectuées à Enndé Wo auprès de N. Arama (Seiba) (Po 5213), à Bagourou auprès de R. Dara (Karambé) (Po 5227) et à Néné auprès de H. Arama (Arama) (Po 5509) confirment ces observations. On notera néanmoins que le façonnage de l'ébauche peut mobiliser un simple gros colombin disposé en anneau et non sur une plaque d'argile ajustée en cylindre. Nous préférons donc le terme de montage en anneau à celui de montage en cylindre.

Un montage en anneau a également été observé à Sadia-Dogon auprès de Aïssata Djo (probablement Po 4890, A. Djo (Arama) de notre banque de données) par Chrystel Jeanbourquin et Anne Mayor (JEANBOURQUIN & MAYOR 2011).

Chaînes opératoires de montage en anneau : diagnose

- Capacité de la technologie : type A. La principale rupture de la séquence se place au niveau du fond.

- Technique générique : montage en anneau, soit Fond // Panse + bord. La poterie est montée par modelage puis étirement d'un anneau d'argile ou d'une plaque d'argile disposée en cylindre. Le support (assiette) est une coupelle taillée dans un tesson (COtes).

- Phases : le montage comprend trois phases : A (fond), B (panse+bord) et C (fond).

La phase A comprend les deux étapes : ébauche et préforme. L'ébauchage s'opère essentiellement par modelage et le préformage par étirement.

La phase B comprend l'adjonction d'un colombin pour former la panse puis le col et précède une étape de finition comprenant un décor imprimé roulé.

PHASES/ÉTAPES		ASSIETTE	Montage 263
A1 : ÉBAUCHE	Colombin (14, 17)	Sp. COtes	Col1 à 3
	Mise en forme (23, 38, 39)	Sp. COtes	M/M
A2 : PRÉFORNE F	Colombin (17b)	Sp. COtes	Col4 (obturation fond)
	Régularisation interne (85)	Sp. COtes	M/M
B1 : PRÉFORME P	Mise en forme (76, 32)	Sp. COtes	M/M, M, CAL (Conv)
	Colombin (17)	Sp. COtes	Col5
	Régularisation (45, 69)	Sp. COtes	M/M, CAL(Conv)
B2 : PRÉFORME C	Mise en forme (58)	Sp. COtes	CUIR
	Régularisation	Sp. COtes	TIG.MIL
	Mise en forme (58)	Sp. COtes	CUIR
	Régularisation (45)	Sp. COtes	TIG.MIL
	Décor (ImpR)	Sp. COtes	EPI
	Régularisation (75, 58)	Sp. COtes	CUIR
		Sp. COtes	***
C : FINITION F	Régularisation	Sp.N	COU, TIG.MIL

Tab. 5.23. *Tradition C, montage en anneau. Structuration de la séquence du montage 263. Les instruments utilisés sont indiqués en majuscules. Les astérisques marquent les interruptions dans la séquence de montage.*

La phase C est essentiellement une étape de finition du fond, la poterie une fois retournée ouverture en bas sur une natte posée sur le sol. Le fond est régularisé par adjonction d'argile, raclage et lissage faisant disparaître les irrégularités dues au support.

- Étapes

Nous distinguerons donc ici cinq étapes : le façonnage de l'anneau de l'ébauche (A1), l'amorce du préformage avec l'obturation du fond à l'aide d'un colombin (A2), le façonnage et préformage de la panse (B1) et du col (B2), enfin la finition du fond (C) (*Tab. 5.23*).

Chaînes opératoires de montage en anneau : gestes

La séquence combine une série de 17 gestes élémentaires.

Ébauche

- Geste17 (5 occurrences) F/P

Pose d'un colombin à la face interne du bord. Ce geste se retrouve pour la pose de tous les colombins au niveau de l'ébauche (colombins 1 à 3) et de la préforme de la panse (colombin 5).

- Geste 38 (2 occurrences) F

Amincissement et mise en forme par raclage interne de bas en haut avec la main.

- Geste 39 (1 occurrence) F

Amincissement et mise en forme par raclage externe de bas en haut avec la main.

- Geste 9 (1 occurrence) F

Façonnage col par roulement. Ce geste est effectué sur le tesson-coupelle (SpCOtes) et non sur une natte. Le premier colombin destiné au cylindre initial est aplati pour former la paroi du cylindre (geste 14 ci-dessous). L'enregistrement ne mentionne pas la confection de colombins pour la suite du montage. Le façonnage de nouveaux colombins doit pourtant précéder la pose de tous les colombins mentionnés dans la séquence (colombins 2 à 5).

- Geste 17b. (1 occurrence) F

Pose d'un colombin écrasé à l'intérieur et à la base du cylindre. Ce colombin sera aplati par raclage centripète pour former le fond de la poterie (geste 85, ci-dessous).

- Geste 23 (1 occurrence) F

Jonction colombin. Raclage extérieur de bas en haut avec la main.

- Geste 14 (1 occurrence) F

Pose d'un colombin en anneau sur la surface du tesson-coupelle.

Préformage du fond

- Geste 85 (1 occurrence) F

Jonction colombin raclage par va et vient du fond de la poterie avec la main.

Préformage de la panse

- Geste 76 (3 occurrences) (P/C)

Régularisation par lissage interne avec la main ou une estèque en calebasse (Cal(Conc) et CAL(Conv)).

- Geste 69 (2 occurrences) P

Régularisation par raclage interne avec la main ou une estèque en calebasse (CAL(Conc)).

- Geste 45 (2 occurrences) P/C

Mise en forme par raclage externe de bas en haut avec la main. Se retrouve au niveau du préformage du col avec une demi-tige de mil (TIG.MIL).

- Geste 32 (1 occurrence) P

Amincissement par raclage interne de bas en haut avec la main.

Préformage du col

- Geste 58 (4 occurrences) C/D

Mise en forme du bord par pression continue à cheval à l'aide d'un morceau de cuir (CUIR).

- Geste 75 (3 occurrences) C/D

Régularisation par lissage externe avec la main ou un morceau de cuir (CUIR).

- Geste 70 (2 occurrences) C

Régularisation par raclage externe avec une demi-tige de mil (TIG.MIL)

Finition (fond)

- Geste 37 (3 occurrences) F2

Amincissement et mise en forme par rabotage externe à l'aide d'un couteau (COUT).

- Geste 68 (3 occurrences) F2

Régularisation par frottement externe avec une demi-tige de mil (TIG.MIL).

- Geste 80 (1 occurrence) F2

Régularisation ajout d'argile avec la main.

Chaînes opératoires de montage en anneau : séquence de montage

Nous pouvons désormais donner une description complète de la séquence de montage 263 (**Tab. 5.23**).

Phase A1 : ébauche

Support : tesson coupelle (COTes)

La potière modèle un colombin court et massif et l'aplatit avec les mains de façon à obtenir une plaque rectangulaire. Elle la dispose en anneau sur la tranche dans la coupelle. La jonction des deux bords de la plaque est effectuée par modelage, puis la potière ajoute sur la face interne du bord deux colombins successifs (colombins 2 et 3). Elle racle avec la main la jonction externe des colombins de bas en haut en étirant l'argile vers le haut (M/M, geste 23) et poursuit le raclage et l'étirement vers le haut en amincissant la paroi de l'intérieur, de l'extérieur, puis à nouveau de l'intérieur (M/M, gestes 38 et 39).

Phase A2 : préformage du fond

Support : tesson-coupelle (COTes)

La potière dispose un colombin à l'intérieur de l'ébauche, en couronne à la base du cylindre, au contact du support rotatif (geste 17b) et l'écrase avec la main par des mouvements centripètes de façon à obturer totalement le fond (M/M, geste 85).

Phase B1 : préformage de la panse

Support : tesson-coupelle (COTes)

La paroi de la préforme est régularisée de l'intérieur à la main (M, geste 76 et M/M, geste 32), puis à l'aide d'une estèque en calebasse avec des mouvements de bas en haut qui tendent à étirer et à incurver la paroi (Cal(Conv), geste 76).

Un colombin est placé sur le face interne du bord (colombin 5a) et la potière poursuit le préformage par raclage sur les faces externe (M/M, geste 45) puis interne (Cal(Conv) puis M/M, geste 69).

Phase B2 : préformage du col

Support : tesson-coupelle (COTes)

Le façonnage du bord ne nécessite aucun colombin, mais une simple régularisation et mise en forme qui permet de redresser légèrement le bord par rapport à la panse. Cette opération combine des opérations de régularisation du haut de la panse et de mise en forme du bord avec un morceau de cuir (gestes 58 et 75), une demi-tige de mil (gestes 45, 68 et 70) ou un estèque en calebasse (geste 76), selon une séquence opportuniste :

75(CUIR) - 58(CUIR) - 70(TIG.MIL/M) - 68(TIG.MIL) - 70(TIG.MIL/M) - 58(CUIR) - 76(Cal(Conc) - 45(TIG.M./M).

Pendant ces opérations le support est entraîné dans un mouvement rotatif lent et régulier.

La potière imprime ensuite une bande décorée par impression roulée d'un rachis de *Blepharis sp.* (EPI) à mi-hauteur de la panse et rectifie une dernière fois le bord avec un morceau de cuir (reprise des gestes 75 et 58 de la précédente séquence).

Le montage est interrompu pour séchage.

Phase C : finition (fond)

Support : natte (Sp.N)

La poterie, qui s'est rigidifiée, est placée, ouverture en bas, sur une natte. Les irrégularités du fond sont raclées au couteau (COUT, geste 37), puis lissées à la main (geste 75), enfin reprises avec une demi-tige de mil (TIG.MIL, geste 68).

La potière frotte le fond avec des boulettes d'argile molle et l'argile déposée est régularisée avec une demi-tige de mil (TIG.MIL, geste 68).

Soula Kanda 9.12.1998

A la demande de la façon de construire un fait de poterie
P014 nous proposons spontanément un montage :

263

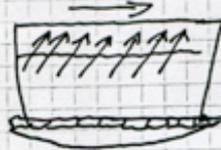
- 1 Modèle en terre main un gros colombin court
- 2 Aplati entre les mains le colombin et le place en cercle sur la terre sur le train tournette



- 3 Place un deuxième colombin à la face int du haut de la plaque

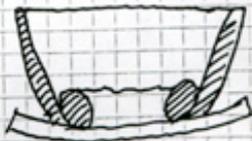


- 4 Place un troisième colombin
- 5 et le lisse à l'extérieur avec la main linte main fauait-contre-pied interne



- 6 Lissage interne à la main → (à main externe)
- 7 Lissage externe à la main → (idem)
- 8 Lissage interne à la main → (idem)

- 9 Place un troisième colombin à la base à l'intérieur

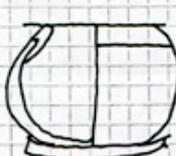
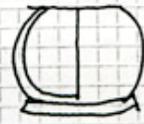


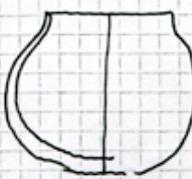
- 10 Ecrase le colombin en le lisant irrégulièrement et ferme le fond



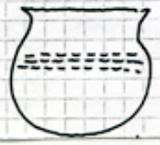
- 11 lisse avec la main l'int. de la paroi →
- 12 lissage externe face l'intérieur avec la main →
- 13 Lisse l'int. de bas en haut avec convexité d'un fragment de calcaire



- opération répétée
abaissement à donner une forme sphérique à la paroi
- 14 - Placer un nouveau colombin à l'intérieur  
- 15. Lisse à la main l'ext. haut paroi, main à l'intérieur $\uparrow\uparrow$
→ forme parfaitement sphérique
- 16 Rade int. l'intérieur avec calebasse concave, main à l'extérieur
- 17 Rade l'int. du bord avec main, main à l'extérieur
- 18 Cuir ramille l'ext. du haut de la paroi
- 19 Cuir lisse le bord 
Cuir ramille l'extérieur
- 20 Rade l'extérieur de la paroi $\uparrow\uparrow$
avec la machette d'acier type végétale 
- 21 - idem $\uparrow\uparrow$
- 22 - idem → ext. haut de la paroi, main à l'intérieur

- 23 Cuir : amincit le bord
et le redressant  
- 24 Cuir idem : redressant du bord
pour la paroi en cuir : rabats
du bord - terrinette

- 
- 25 Calebasse concave lisse l'intérieur paroi en rabats $\uparrow\uparrow$
- 26 Lisse avec demi-hige extérieur en rabats $\uparrow\uparrow\uparrow$
- 27 Dorer à l'égal végétal crants à l'extérieur



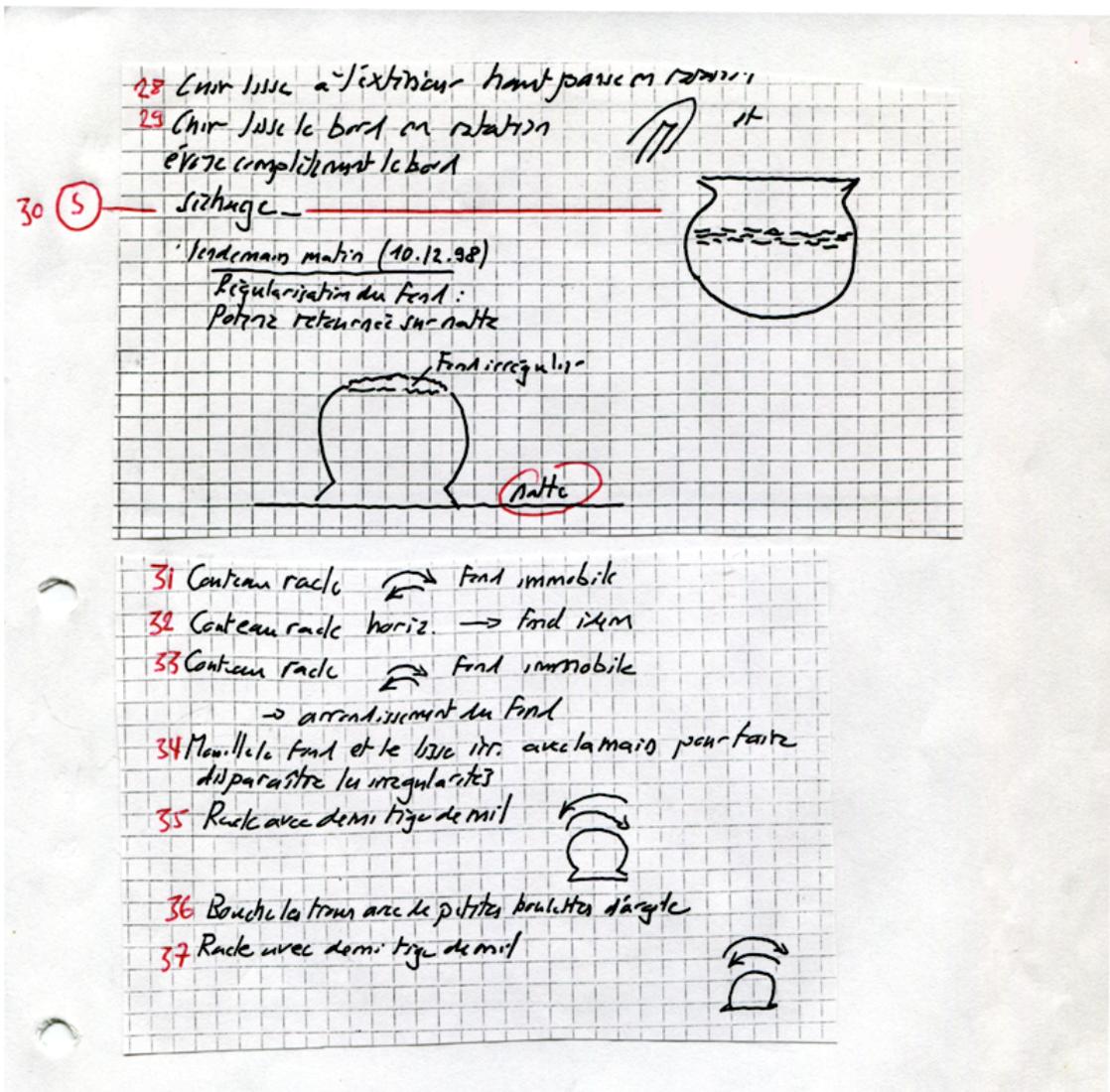


Fig. 5.12a, b et c. Tradition C, montage en anneau. Notes de terrain sur le montage 263. Soula Kanda, 19.12.1998, potière F. Konaté (Djo) (Po 48521).

La séquence observée par Chrystel Jeanbourquin et Anne Mayor à Sadia-Dogon (JEANBOURQUIN & MAYOR 2011) reste proche du montage 263, mise à part une position du séchage distincte intervenant plus tôt dans la séquence (Tab. 5.24).

PHASES/ÉTAPES	Montage 263		Montage Sadia-Dogon
A1 : ÉBAUCHE	Colombin (14, 17)	Col1 à 3	1-2. Col 1
	Mise en forme (23, 38, 39)	M/M	2. Etirement par raclage
A2 : PRÉFORNE F	Colombin (17b)	Col4 (obturation fond)	3. Col2 (obturation fond)
	Régularisation interne (85)	M/M	4. Raclages
B1 : PRÉFORME P	Mise en forme (76, 32)	M/M, M, CAL (Conv)	
	Colombin (17)	Col5	5. Col3 et 4 ***
	Régularisation (45, 69)	M/M, CAL(Conv)	
B2 : PRÉFORME C	Mise en forme (58)	CUIR	6. TIG.MIL
	Régularisation	TIG.MIL	
	Mise en forme (58)	CUIR	6. CUIR
	Régularisation (45)	TIG.MIL	6. Incision sur bord
	Décor (ImpR)	EPI	6. TRE (Cordelette)
	Régularisation (75, 58)	CUIR ***	
C : FINITION F	Régularisation	COU, TIG.MIL	6. Raclage intérieur fond

Tab. 5.24. Tradition C. Comparaison des chaînes opératoires du montage 263 et du montage observé à Sadia-Dogon. Les astérisques indiquent la position des phases de séchage.

Nous compléterons cette description par quelques observations complémentaires valables pour l'ensemble de la tradition C.

Observations complémentaires

Dispositif de montage

La préparation de la plaque d'argile (phase 1) qui sera moulée sur la poterie retournée s'effectue toujours sur une dalle de pierre (montages 225, 240 à 242, 262, 278 et 279) ou sur un sol rocheux (montages 243 et 244). La dalle de pierre peut néanmoins être remplacée aujourd'hui par des couvercles de fût d'essence. Le moulage s'effectue sur une poterie retournée posée sur le sol. Il arrive néanmoins que cette dernière soit placée sur un grand tesson-coupelle (montage 244) qui peut lui-même reposer sur une dalle de pierre (montage 278). Il s'agit alors de poteries de petites tailles. Lors du montage de la panse et la confection du bord, la poterie est placée sur un tesson-coupelle ou un tesson-tournette reposant directement sur le sol, sur une meule ou sur une dalle. Les très grandes poteries sont par contre simplement calées dans une dépression aménagée dans le sol (montage 262).

Mise en place des colombins

Les colombins formant la panse sont toujours placés sur la face interne de la panse avec une partie débordant sur la tranche. Les très rares exceptions ne concernent que des poteries de très grandes dimensions (montage 262). Les colombins du bord sont par contre placés soit sur la face interne (montages 280, 281), soit sur la tranche du bord préalablement rainurée (montages 264, 265) (**Tab. 5.25**).

	PANSE			BORD		
	Inthpan	Bord hpan	Exthpan	Inthpan	Bordhapan	Exthpan
Montage en anneau	263			263		--
Modelage	264, 265, 280, 281		281	280, 281	264, 265	--
Fond retourné	225, 240, 241, 243, 262, 278, 279	262	262	240, 241, 242, 244, 262, 278, 279	225, 243	--

Tab. 5.25. Tradition C. Mode d'application des colombins. *Inthpan* : colombins placés à partir de la face interne de la poterie. *Bordhapan* : colombins placés sur la tranche du bord. *Exthpan* : colombins placés à partir de la face externe de la poterie. Les numéros correspondent aux séquences de montage.



Photo 35. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Montage en anneau. Étape A1. MAESAO 350.24. 5506.1/Po3.



Photo 36. Tradition C1. Enndé Wo. Concession C1. N. Arama (Seiba). Montage en anneau. Étape A2. MAESAO 339.12. 5213/Po1.



Photo 37. Tradition C1. Enndé Wo. Concession C1. N. Arama (Seiba). Montage en anneau. Étape A2. MAESAO 339.18. 5213/Po1.



Photo 38. Tradition C2 des Dafi. Soula Kanda. F. Konaté (Djo). Montage en anneau. Étape B. MAESAO 323.18. 4821.1/Po14.



Photo 39. Tradition C1. Enndé Wo. Concession C1. N. Arama (Seiba). Montage en anneau. Étape B. MAESAO 339.17. 5213/Po1.



Photo 40. Tradition C1. Bagourou, Concession C1. R. Dara (Karambé). Montage en anneau. Étape B. MAESAO 341.05. Po 5227/Po3.



Photo 41. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Montage en anneau. MAESAO 351.01. Étape B. 5506.1/Po3.



Photo 42. Tradition C2 des Dafi. Soula Kanda. F. Konaté (Djo). Montage en anneau. Étape B. MAESAO 323.19. 4821.1/Po14.



Photo 43. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Montage en anneau. Étape B. Décor. MAESAO 352.02. 5506.1/Po3.



Photo 44. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Montage en anneau. Étape C. MAESAO 352.05. 5506.1/Po3.

T3. Moulage sur forme convexe

La technique du moulage sur fond retourné est une technique très largement répandue dans toute la boucle du Niger dans des traditions aussi diverses que les traditions bambara, somono du Nord, peul et dogon C. On ne peut donc la considérer comme spécifique. On la rencontre très largement en Afrique de l'Ouest. Cette technique de moulage sur forme convexe ou de pilonnage sur fond retourné diffuse facilement d'une tradition à l'autre comme l'a bien montré Agnès GELBERT (2000) pour la région du fleuve Sénégal.

On la rencontre localement comme unique technique dans les traditions bambara et dogon E. Elle vient par contre en appoint dans les traditions somono du Nord, peul et dogon C.

Diverses considérations nous font penser que cette technique s'est diffusée chez les potières jèmè yélin du Plateau et de la Falaise à partir de la tradition Bambara du Bani et non de la tradition Peul. On observe en effet quelques cas de mariages mixtes avec des potières ou des forgerons d'origine bambara. Les potières jèmè yélin pratiquant le fond retourné ornent de plus souvent le fond des poteries d'impressions roulées de tresses ou de cordelettes, une technique fréquente chez les potières bambara, mais non pratiquée par les potières peul. Dans ce contexte, il est probable que la pratique du fond retourné chez les potières peul constitue également un emprunt effectué auprès des Bambara.

Le montage observé à Yélé le 8.12.98 concerne M. Djo (Djo) (Po 4819). La potière travaille en bordure d'un abri de paille situé dans la cour de la concession comprenant plusieurs dalles de pierre servant de plan de travail. La séquence de montage reste caractéristique de cette technique. La poterie réalisée est une grande jarre à conserver l'eau.

Chaînes opératoires de montage par moulage sur forme convexe : diagnose

- Capacité de la technologie : type B. La principale rupture de la séquence se place au niveau de diamètre maximum de la panse de la panse.

- Technique générique : pilonnage sur forme convexe : PFCv, soit Fond+panse // Panse + bord. La poterie est montée par pilonnage sur forme convexe à l'aide d'un percuteur de pierre (geste 40). Le support (assiette) est toujours une poterie commune retournée, posée sur le sol ou plus rarement sur un tesson-coupelle.

- Phases : le montage comprend deux phases : A (fond+panse) et B (panse+bord).

- Étapes : La phase A comprend une séquence FP ébauche, préforme, finition. L'ébauchage s'opère essentiellement par pilonnage. La finition consiste souvent en une impression de la surface extérieure à la tresse roulée, plus rarement avec un épi cranté.

La phase B comprend l'adjonction d'un ou de plusieurs colomains pour former le haut de la panse puis le col, suivi éventuellement d'un décor.

Nous distinguerons donc ici trois étapes : le façonnage de l'ébauche (A1), le façonnage de la préforme s'achevant à mi-hauteur de la panse (A2), le façonnage de la seconde partie de la panse (B1) et enfin le façonnage du col combinant ébauche, préforme et finition (B2) (**Tab. 5.26**)

Tab. 5.26. Tradition C, pilonnage sur forme convexe. Structuration des séquences de montage. Les instruments utilisés sont indiqués en majuscules. Les astérisques marquent les interruptions dans la séquence de montage.

Chaînes opératoires de montage moulage sur forme convexe : gestes

Les séquences combinent une série de 43 gestes élémentaires, soit une beaucoup plus grande variété que dans la tradition B. Certains sont fréquents et caractéristiques de la tradition ; d'autres n'apparaissent qu'épisodiquement avec des fréquences situées entre 0,2 % (1 occurrence sur 398 gestes observés du corpus EMIC) et 1 % (4 occurrences). On trouvera chez GELBERT (2012), des caractérisations détaillées des différents gestes.

Les **tableaux 5.27** et **5.28** fournissent les données sur la fréquence des gestes dans les séquences en distinguant les différents montages de M. Arama (Karambé) (Po 3777.1, montage 225), A. Arama (Arama) (Po 3969, montages 240 et 241), Y. Togo (Sobengo) (Po 3966, montage 243), M. Djo (Djo) (Po4 819, montage 262) et A. Arama (Arama) (Po 5506, montages 278 et 279). Les montages des poteries avec pied sont omis puisqu'ils ne figurent pas dans le corpus EMIC, qui ne comprend que des poteries simples. Les gestes observés sont propres à certaines étapes, d'autres peuvent se retrouver dans deux des trois étapes du montage, ébauche et préforme ou préforme et col ou même trois étapes (**Tab. 5.20**).

Tab. 5.27. Tradition C, moulage sur forme convexe. Fréquences des gestes ordonnées des gestes les plus courants aux gestes les moins fréquents.

Tab. 5.28. Tradition C, moulage sur forme convexe. Fréquences des gestes ordonnées selon les phases des montages. E. Ébauche, F. Fond, P. Panse, C. Col, D. Décor (aménagement seuls). Certains gestes peuvent se retrouver dans plusieurs phases.

Ébauche

- Gestes en relation avec la confection d'une galette d'argile qui sera déposée sur la poterie retournée

- Geste 7 (25 occurrences, soit 6,3 %)

Projection et façonnage d'une motte d'argile sur un support rocheux, dalle ou rocher.

- Geste 24 (13 occurrences, soit 3,3 %)

Façonnage d'une galette d'argile par martelage au percuteur de pierre (PPIER).

- Geste 2 (7 occurrences, soit 1,8 %)

Façonnage d'une motte par modelage. Cette opération qui précède le geste 7 n'a, dans certains cas, pas été observée, les mottes ayant été préparée à l'avance.

- Geste 25 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Façonnage d'une galette avec le pied.

- Geste 6 (1 occurrence, soit 0,2 %)

Façonnage d'une motte en la roulant sur une dalle de pierre.

- Geste 25 (1 occurrence, soit 0,2 %)

Découpage galette à l'aide d'un bâtonnet (TIG).

Préforme (fond)

Gestes en relation avec la mise en forme de la partie inférieure de la panse sur une poterie retournée utilisée comme moule, par martelage (geste 40) et lissage (geste 75), puis des opérations de régularisation après démoulage.

- Geste 75 (39 occurrences, soit 9,8 %)

Régularisation par lissage externe à l'aide du percuteur de pierre (PPIER), d'un manche de calebasse (CALMANCHE) ou d'un tesson (TESSON).

- Geste 70 (15 occurrences, soit 3,8 %)

Régularisation par raclage externe à l'aide d'un épi de maïs décortiqué (MAÏS).

- Geste 40 (14 occurrences, soit 3,5%)

Amincissement et mise en forme sur martelage moule convexe (poterie retournée) avec un percuteur de pierre (PPIER) ou un tesson (TESSON). L'occurrence relativement faible de ce geste emblématique de la technique vient du fait que le martelage est essentiellement utilisé pour plaquer la galette d'argile contre la surface bombée du moule. Les opérations d'amincissement et de mise en forme font en effet essentiellement appel au raclage et au lissage (Gestes 68, 70 et 75 cumulant 14,3 % des opérations).

- Geste 74 (12 occurrences, soit 3,0 %)

Découpage paroi à l'aide d'un bâtonnet ou d'une brindille (TIG). Ce geste, destiné à rectifier le bord de la panse après les opérations de lissage, intervient systématiquement dans tous les montages.

- Geste 69 (12 occurrences, soit 3,0 %)

Régularisation par raclage interne à l'aide d'une estèque en calebasse souvent utilisée sur la tranche (CAL(Tr)), plus rarement un tesson (TESSON) ou un épi de maïs (MAÏS). L'opération intervient après le démoulage pour préparer la pose des colombins ou suite à la pose de colombins.

- Geste 80 (6 occurrences, soit 1,5 %)

Régularisation par ajout argile.

- Geste 33 (5 occurrences, soit 1,3 %)

Amincissement par rabotage horizontal interne du haut de la panse à l'aide d'une estèque (RACL) ou d'un couteau (COUT). L'opération intervient après le démoulage pour préparer la pose des colombins.

- Geste 68 (3 occurrences, soit 0,7 %)

Régularisation par frottement externe de l'argile placé sur la poterie moule à l'aide d'un épi de maïs décortiqué (MAÏS).

- Geste 51 (1 occurrence, soit 0,2 %)

Complément de mise en forme par martelage externe.

- Geste 82 (1 occurrence, soit 0,2 %)

Équilibrage par frottement sur le sol.

Préforme (panse)

- Geste 66 (10 occurrences, soit 2,5 %)

Régularisation par rabotage interne à l'aide de la tranche d'une estèque (CAL(Tranche)) ou d'un racloir métallique (RACL) pour préparer la pose des colombins.

- Geste 71 (3 occurrences, soit 0,7 %)

Régularisation raclage tranche à l'aide d'un couteau (COUT) ou d'un racloir métallique (RACL) pour préparer la pose des colombins.

- Geste 23 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut externe à l'aide de la main, l'autre main faisant contrepoids à l'intérieur.

- Geste 38 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Amincissement et mise en forme par raclage vertical de bas en haut interne à l'aide de la tranche d'une estèque CAL(Tranche) ou avec la main entre deux poses de colombins.

- Geste 22 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut interne à l'aide de la main, l'autre main faisant contrepoids à l'extérieur.

- Geste 31 (1 occurrence, soit 0,2 %)

Amincissement raclage horizontal interne à l'aide d'un racloir métallique (RACL).

- Geste 61 (1 occurrences, soit 0,2 %)

Aplatissement de la tranche du bord avec le plat d'une lame de couteau (COUT).

Préforme (panse et col)

Les opérations ci-dessous sont communes à la pose des colombins de la panse et du colombin formant le col.

- Geste 9 (40 occurrences, soit 10,1 %)

Façonnage d'un colombin par roulement.

- Geste 17 (32 occurrences, soit 8,0 %)

Pose colombin à partir de l'intérieur du bord.

- Geste 72 (18 occurrences, soit 4,4 %)

Rectification de la tranche du bord par raclage à l'aide de la main (M/M).

- Geste 45 (16 occurrences, soit 4,0 %)

Mise en forme par raclage vertical de bas en haut externe à l'aide de la main (M/M), d'un épi de maïs (MAÏS) ou d'une demi tige de mil (TIG.MIL/M).

- Geste 32 (13 occurrences, soit 3,3 %)

Amincissement par raclage vertical de bas en haut interne à l'aide d'une demi noix de ronier (RON), d'un racloir métallique (RACL) ou d'une estèque en calèbasse (CAL).

- Geste 18 (13 occurrences, soit 3,3 %)

Jonction colombin. Raclage horizontal interne à l'aide de la main (M/M).

- Geste 19 (11 occurrences, soit 2,8 %)

Jonction colombin. Raclage horizontal externe à l'aide de la main (M/M).

- Geste 86 (10 occurrences, soit 2,5%)

Modelage boule en vue de la confection d'un colombin.

- Geste 16 (9 occurrences, soit 2,3 %)

Pose col à partir de l'extérieur du bord.

- Geste 76 (8 occurrences, soit 2,0 %)

Régularisation par lissage interne à l'aide du manche d'une calèbasse (CALMANCHE) ou de la partie convexe d'une estèque (CAL(CONV)).

- Geste 39 (7 occurrences, soit 1,8 %)

Amincissement et mise en forme par raclage vertical de bas en haut externe à l'aide de la main (M/M), du tranchant d'une estèque en calèbasse (CAL(TRANCHE) ou d'un épi de maïs (MAIS).

- Geste 20 (6 occurrences, soit 1,5 %)

Jonction colombin. Raclage vertical de haut en bas externe à l'aide de la main (M/M).

- Geste 15 (4 occurrences, soit 1,0 %)

Pose colombin sur la tranche du bord.

- Geste 62 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Rainurage de la tranche du bord à l'aide de la main (M/M).

- Geste 35 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Amincissement de la paroi par pincement de la main (M) précédant une opération de raclage.

Finition (col et décor)

- Geste 58 (18 occurrences, soit 4,5 %)

Mise en forme du bord par pression continue à cheval à l'aide d'un morceau de cuir (CUIR). Ce geste, destiné à rectifier la forme du bord intervient systématiquement dans tous les montages.

- Geste 64 (5 occurrences, soit 1,3 %)

Mise en forme de la lèvre du bord par pression continue à l'aide d'une tige associée à un morceau de cuir (TIG.CUIR). La tige rigidifie le cuir et permet une meilleure mise en forme.

- Geste 63 (3 occurrences, soit 0,7 %)

Mise en forme de la lèvre par raclage horizontal à l'aide d'un épi de maïs (MAÏS) ou d'une demi-tige de mil (TIG.MIL)

- Geste 56 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Mise en forme bord par raclage horizontal interne à l'aide d'une estèpe en calebasse (CAL) ou d'une demi-tige de mil (TIG.MIL).

- Geste 21 (1 occurrence, soit 0,2 %)

Jonction colombin. Raclage vertical de bas en haut interne à l'aide de la main.

Chaînes opératoires de montage moulage sur forme convexe : séquence de montage

On distinguera le façonnage de l'ébauche, le façonnage de la préforme jusqu'au diamètre maximum, le façonnage de la préforme depuis le diamètre maximum, et le façonnage du bord (**Tab. 5.18**).

Phase A1 : façonnage de l'ébauche

Cette première phase concerne la confection d'une galette d'argile qui sera déposée sur la poterie moule.

Supports : Le support est toujours constitué d'une surface plane de pierre ou d'une dalle qui peut être calée par des pierres, soit : Sp.Rocher, Sp.Dalle ou Sp.Pierre.Dalle.

Une certaine masse d'argile (M) est façonnée en boule par modelage (geste 2), puis projection (geste 7). La masse d'argile est ensuite transformée en galette par martelage au percuteur de pierre (geste 24) ou par piétinement (geste 25). La potière peut ensuite découper le bord de la galette avec une tige (geste 26) pour en régulariser le pourtour.

Phase A2 : façonnage du fond, soit de la préforme jusqu'au diamètre maximum

Supports : toutes les opérations se déroulent sur une poterie retournée reposant sur le sol sableux, Sp.PO(r) ou rocheux, Sp(rocher).PO(r).

La potière dépose la galette sur la poterie et la fait adhérer à la surface du moule par martelage avec un percuteur de pierre ou un tesson (geste 40). L'essentiel de la mise en

forme et de l'amincissement s'effectue néanmoins par des opérations de régularisation externes, lissage ou raclage à l'aide du perceur de pierre ou d'un épi de maïs (geste 40, 70 et 75). Le mouvement étant soit irrégulier, soit de va-et-vient, soit dirigé vers le bas. La potière découpe ensuite l'argile à l'aide d'une tige (TIG) pour donner un profil rectiligne à la base de l'argile (geste 74).

Dans les montages 225, 243 et 279 la surface de l'argile peut être à nouveau régularisée et lissée à l'aide d'outils divers, manche de calebasse (CALMANCHE), épi de maïs (EPI), tesson (TESSON), estèque en calebasse (CAL) :

Ces opérations de rectification sont de deux types :

- geste 75 (11 occurrences), régularisation par lissage externe,
- geste 70 (1 occurrence), régularisation par raclage externe. Une reprise du martelage (geste 40) est à ce niveau exceptionnelle (montage 243).

La surface de la panse peut alors être décorée à la tresse roulée (TRE).

La phase A1 se termine toujours par une interruption de la séquence pour permettre à l'argile de sécher avant le démoulage. Dans le montage 243, la surface de la poterie est rectifiée avec un tesson (TESSON) à ce moment alors que la poterie moule est retournée ouverture vers le haut et que l'argile adhère encore au moule (assiette de type Sp(rocher)Ttes.PO, geste 51, complément de mise en forme par martelage).

Phase B1 : façonnage de la panse, soit de la préforme depuis le diamètre maximum

Supports : Les opérations se déroulent la panse posée ouverture vers le haut sur le sol (Scr), sur un tesson-tournette (Sp.Ttes, Sp.Meul.Ttes, Sp(rocher)Ttes) ou sur un tesson coupelle (Sp.Dalle.Dégr.Cotes).

La pose des colombins de la panse débute toujours par des opérations de rectification interne du haut de la paroi ou de la tranche du bord à l'aide d'une estèque en calebasse (CAL), d'un racloir métallique (RACL) ou d'un couteau (COUT). Ces opérations de rectification sont de six types, et interviennent de façon isolée ou en combinaison, soit par ordre d'importance, leur intervention étant essentiellement de type opportuniste :

- Geste 66 (7 occurrences), régularisation par raclage interne
- Geste 69 (3 occurrences), régularisation par raclage interne
- Geste 71 (3 occurrences) : régularisation par raclage de la tranche
- Geste 33 (3 occurrences) : amincissement par rabotage horizontal interne
- Geste 32 (1 occurrence) : amincissement par raclage vertical de bas en haut interne
- Geste 76 (1 occurrence) : régularisation par lissage interne

De 1 à 10 colombins façonnés par roulement (geste 9) sont ensuite placés à partir de la face interne du bord (geste 17), plus rarement de la face externe (geste 16).

Le façonnage de la panse après pose des colombins implique une série de gestes opportunistes variés comportant essentiellement des raclages effectués à la main, moins fréquemment avec un épi de maïs (MAÏS) ou la tranche d'une estèque (CA(Tranche)) :

- Geste 19 (9 occurrences) : raclage horizontal externe de la jonction du colombin
- Geste 18 (7 occurrences) : raclage horizontal interne de la jonction du colombin

- Geste 20 (4 occurrences) : raclage vertical de haut en bas de la jonction du colombin
- Geste 72 (4 occurrences) : rectification du bord par raclage
- Geste 32 (3 occurrences) : amincissement par raclage interne de bas en haut
- Geste 69 (3 occurrences) : régularisation par raclage interne
- Geste 39 (2 occurrences) : amincissement et mise en forme par raclage externe de bas en haut
- Geste 75 (2 occurrences) : régularisation par lissage externe
- Geste 45 (2 occurrences) : mise en forme par raclage externe de bas en haut
- Geste 70 (2 occurrences) : régularisation par raclage externe
- Geste 22 (2 occurrences) : raclage vertical de haut en bas interne de la jonction du colombin

Les autres gestes sont anecdotiques.

La panse peut être ensuite régularisée avec des outils divers : épi de maïs (MAÏS), manche d'une calebasse (CALMANCHE), morceau de cuir (CUIR), un racloir métallique (RACL), la tranche d'une estèque (CA (Tr)) ou un couteau (COUT) ou demi noix de ronier (RON) :

- Geste 45 (9 occurrences) : mise en forme par raclage interne de bas en haut
- Geste 32 (6 occurrences) : amincissement par raclage interne de bas en haut
- Geste 72 (4 occurrences) : rectification du bord par raclage
- Geste 70 (3 occurrences) : rectification par raclage externe
- Geste 75 (2 occurrences) : régularisation par lissage externe
- Geste 39 (2 occurrences) : amincissement et mise en forme par raclage externe de bas en haut
- Geste 80 (2 occurrences) : régularisation par ajour d'argile
- Geste 69 (2 occurrences) : régularisation par raclage interne

Les autres gestes sont anecdotiques.

La panse peut être ensuite à nouveau décorée d'impressions roulées à la tresse (TRE) ou à l'épi végétal (EPI) ou d'incisions horizontales (TIG.CUIR) (montages 240 et 241) (cf. ci dessous).

Une nouvelle interruption intervient à ce moment, puis le bord peut à nouveau être découpé à l'aide d'un racloir métallique (RACL) (montages 278 et 279).

Phase B2 : façonnage du bord et finition

Supports : comme pour la panse les opérations se déroulent la panse posée ouverture vers le haut sur le sol (Scr), sur un tesson-tournette (Sp.Ttes, Sp.Meul.Ttes, Sp(rocher)Ttes) ou sur un tesson coupelle (Sp.Dalle.Dégr.Cotes).

	Rectification bord	Pose colombin(s)	Mise en forme	Lissage
225	--	--	--	58 (à cheval)
240	72	9 (col) – 17 (int)	18, 72, 39, 70, 72	58 (à cheval)
241	72	9 (col) – 17 (int)	18, 75, 72	58 (à cheval)
243	62	9 (col) – 15 (tr)	39, 32	58 (à cheval)
262	--	9 (col) – 17 (int)- 16 (ext)	19, 45, 63	58 (à cheval)
278	--	9 (col) – 17 (int) - 9 (col) – 16 (ext)	--	58 (à cheval)
279	72	9 (col) – 17 (int)	72, 75, 72	58 (à cheval)

Tab. 5.29. Tradition C, moulage sur forme convexe. Séquences de façonnage du bord. Les numéros correspondent au catalogue des gestes. Les terme int, ext et à cheval connotent le positionnement par rapport à la tranche du bord.

La dernière phase du préformage est consacrée à la confection du bord épaissi à l'aide d'un colombin (**Tab. 5.29**). Elle comprend le façonnage du colombin (geste 9), puis la pose de ce dernier, diverses opérations de lissage et raclage et, pour terminer, le lissage du bord (geste 58). La pose du colombin est souvent précédée d'un aménagement de la tranche du bord (gestes 62 et 72).

Les opérations rencontrées sont les suivantes :

- Geste 72. Rectification du bord par raclage
- Geste 62. Rainurage du bord
- Geste 9. Façonnage d'un colombin
- Geste 15. Pose du colombin sur la tranche
- Geste 16. Pose du colombin depuis l'extérieur
- Geste 17. Pose du colombin depuis l'intérieur
- Geste 58. Mise en forme du bord par pressions continues avec un morceau de cuir (CUIR). Pendant cette opération, qui termine la séquence, la poterie est immobile ou en rotation discontinue

Les autres opérations, qui s'insèrent entre la pose du colombin et l'opération 58, ne suivent pas de séquences précises et restent plus anecdotiques (**Tab. 5.29**).

- Geste 18. Raclage horizontal interne de la jonction du colombin
- Geste 19. Raclage horizontal externe de la jonction du colombin
- Geste 72. Rectification du bord par raclage
- Geste 39. Amincissement et mise en forme par raclage externe de bas en haut
- Geste 70. Régularisation par raclage externe
- Geste 75. Régularisation pas lissage externe
- Geste 45. Mise en forme par raclage externe de bas en haut

- Geste 63. Mise en forme de la lèvre par raclage horizontal
- Geste 32. Amincissement par raclage interne de bas en haut.

Montages	Préforme P	Finition
225	--	TIG.CUIR (ext) - EPI – TIG (ext) - tétons
240	TRE- EPI – TIG.CUIR (ext)	TIG.CUIR (Int)
241	TRE – EPI – TIG.CUIR (ext)	TIG.CUIR (Int)
243	--	TRE - EPI
262	--	--
278	--	TIG.CUIR (Int) – EPI – TIG (ext)
279		TIG.CUIR (Int) – EPI – TIG.CUIR (ext)

Tab. 5.30. Tradition C, moulage sur forme convexe. Séquences de réalisation des décors. Ext : décor incisé linéaire sur la panse. Int : décor incisé linéaire sur l'intérieur de la lèvre. Les décors imprimés roulés sont toujours à l'extérieur.

Les décors terminent la séquence avec des incisions horizontales à l'aide d'une tige (TIG) ou d'une tige et d'un morceau de cuir (TIG.CUIR) ou des impressions roulées à l'aide d'un rachis de *Blepharis* (EPI) ou d'une tresse (TRE). L'utilisation d'un morceau de cuir associé à une tige, appliqué à l'intérieur du bord, permet de mettre en forme le bord conjointement au décor (geste 63).

On remarquera qu'une partie du décor de la panse est réalisé lors du façonnage de la panse (Montages 240 et 241) (**Tab. 5.30**).

Identification des techniques par les traces

L'analyse des traces laissées sur les poteries par certaines opérations de montage de la céramique constitue l'une des approches les plus intéressantes de l'étude des poteries archéologiques (HUYSECOM 1994). Les traces laissées sur les poteries permettent, dans le cas présent, d'identifier facilement les trois techniques.

Montage en anneau : on observe une légère dépression interne dans le fond de la poterie qui est relativement mince. L'extérieur de la panse est souvent simplement grossièrement raclé alors que le fond, relativement mince, peut être soigneusement lissé avec une demi-tige de mil.

Modelage : le fond est épaissi et légèrement protubérant à l'extérieur surtout pour les poteries les plus grandes. Aucune dépression n'est observable à l'intérieur. La partie inférieure de la panse et le fond sont grossièrement raclés à l'extérieur à l'aide d'une demi-tige de mil.

Fond retourné : La poterie présente une forme arrondie régulière de la partie inférieure. Une légère dépression horizontale située à l'intérieur du récipient au niveau du diamètre maximum peut signaler la jonction entre la partie inférieure moulée et la partie supérieure

montée au colombin. L'extérieur de la poterie, notamment le fond, peut porter des traces de lissage à l'épi de maïs ou un décor à la cordelette roulée.



Photo 45. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape A1. MAESAO 238.16. 3777/Po4.



Photo 46. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Moulage sur forme convexe. Étape A1. MAESAO 348.18. 5506.1/Po3.

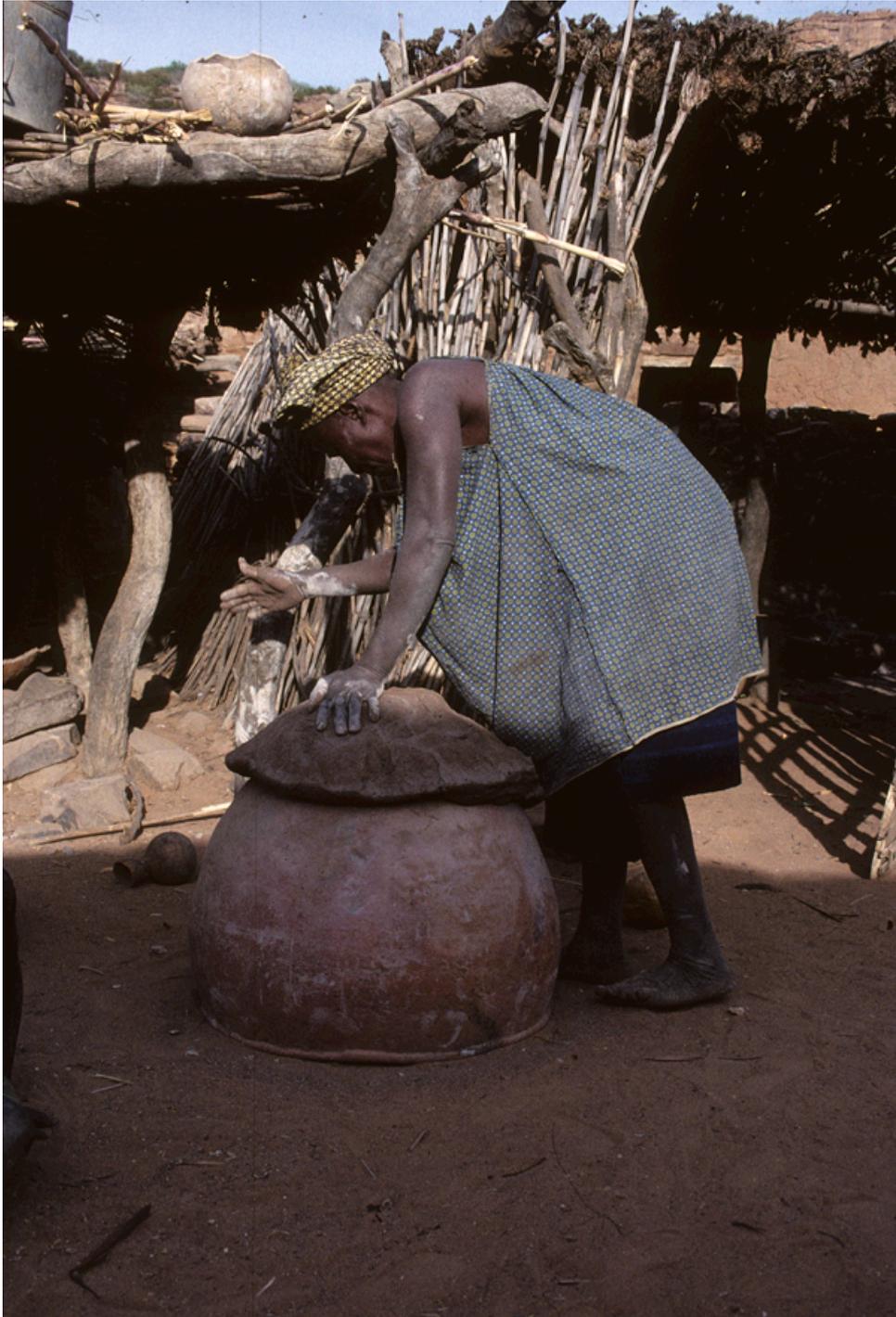


Photo 47. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo). Moulage sur forme convexe. Étape A1. MAESAO 320.14. 4819.1/Po13.

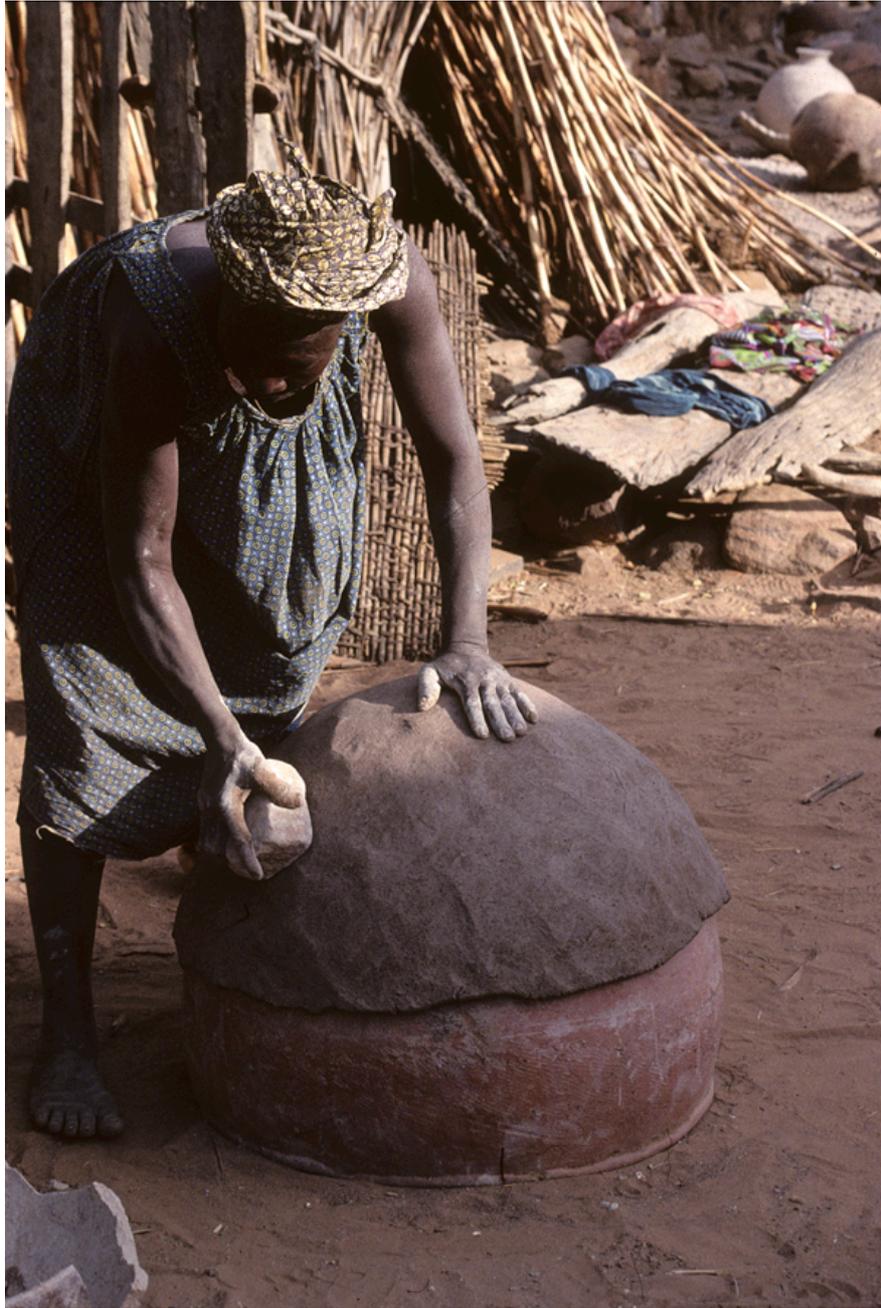


Photo 48. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo). Moulage sur forme convexe. Étape A1. MAESAO 320.18. 4819.1/Po13.



Photo 49. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape A1. MESA0 238.20. 3777/Po4.



Photo 50. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape A2. MESA0 239.05. 3777/Po4.



Photo 51. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Moulage sur forme convexe. Étape A2. MAESA0 348.23. 5506.1/Po3.



Photo 52. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama). Moulage sur forme convexe. Étape A2. MAESAO 349.04. 5506.1/Po3.



Photo 53. Tradition C1. Modjodjé lé. S. Arama (Arama). Moulage sur forme convexe. Étape A2. MESAO 255.05. 3969.1/Po3.



Photo 54. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape A2. Décor. MESA0 239.10. 3777/Po4.



Photo 55. Tradition C1. Koko. P04. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B1. MESA0 239.19. 3777/Po4.



Photo 56. Tradition C1. Koko. Po4. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B1. MESA0 240.07. 3777/Po4.



Photo 57. Tradition C1. Koko. Po4. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MESA0 240.11. 3777/Po4.



Photo 58. Tradition C1. Modjodjé lé. T. Togo (Sobengo). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MESA0 259.24. Po 3966.1/Po2.



Photo 59. Tradition C1. Koko Po4, M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MESA0 240.16. 3777/Po4.



Photo 60. Tradition C1. Néné. A. Arama (Arama)- Moulage sur forme convexe. Étape B2. Geste 15. MAESA0 349.11. 5506.1/Po3.



Photo 61. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo). Moulage sur forme convexe. Étape B2 MAESAO 322.01. 4819.1/Po13.



Photo 62. Tradition C1. Yélé. M. Djo (Djo). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MAESAO 322.02. 4819.1/Po13.



Photo 63. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MESA0 240.18. 3777/Po4.



Photo 64. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MESA0 240.21. 3777/Po4.



Photo 65. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. MESA0 241.02. 3777/Po4.



Photo 66. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. Décor. MESA0 241.05. 3777/Po4.



Photo 67. Tradition C1. Koko. M. Arama (Karambé). Moulage sur forme convexe. Étape B2. Décor. MESA0 241.07. 3777/Po4.



Photo 68. Tradition C dogon. Néné. A. Arama (Arama). Moulage sur forme convexe. Étape B2. Décor. MAESAO 350.19. 5506.1/Po3.

Cuisson

Les techniques de cuisson utilisées dans cette région sont celles, ubiquistes, de la cuisson en tas. Nous n'avons observé aucune fosse de cuisson comme dans certains villages dogon de la Falaise pour la tradition A.

La première cuisson observée a eu lieu à Dimmbal dans la Plaine. Elle s'est déroulée en fin de journée lorsque le vent était tombé, le jour précédant celui du marché du village. Le dispositif comprenait deux tas de cuisson de structure identique : un grand tas regroupant 17 poteries, dont cinq de grandes dimensions, un petit pour de petits bols destinés à être réduits. La confection simultanée de deux dispositifs de combustion de tailles distinctes semble être une habitude propre à cette région. Le grand tas, construit sur une légère dépression du terrain partiellement comblée de cendres (les cuissons ont toujours lieu au même endroit), comportait un radier de lames de bois mort de baobab supportant les poteries, entassées autour et sur un dispositif central formé des quatre plus grands récipients. Quelques briques de terre crue faisaient office de cales. Les irrégularités de la surface du tas étaient comblées de souches sèches. La couverture ne comportait que des lames de bois de baobab identiques à celles du radier. A la base du tas, un bourrelet de cendres cernait le dispositif. De grands tessons, placés peu après la mise à feu, étaient disposés en couronne autour du tas, assurant ainsi une certaine concentration de la chaleur (*Fig. 5.13*). Au dire des potières Jèmè yèlin, deux pratiques président à l'allumage du tas de cuisson. On ne doit jamais souffler sur le tas de cuisson, dont la combustion doit démarrer toute seule, et c'est à ce moment que l'on sollicite le pardon des gris-gris portés par les spectateurs, afin d'éviter l'échec de la cuisson.

DOGON C2 (Jèmè Yèlin)
Dimmbal



Fig. 5.13. Tradition C. Tas de cuisson de Dimmbal. 1. Cendres provenant des précédentes cuissons. 2. Radier de lames de bois mort de baobab. 3. Briques servant de calage. 4. Quatre grandes jarres au centre du tas et poteries de plus petites dimensions. 5. Souches sèches. 6. Lames de bois mort de baobab. 7. Grands tessons de poteries formant réflecteurs de chaleur. Dessin S. Aeschlimann.

A Donhalé (Dongolé), une vaste aire de cuisson couverte de cendres se trouve à la périphérie du village. Les potières Jèmè yèlin avaient réalisé un très grand tas de cuisson oblong à sommet plat témoignant d'une production intensive. Les poteries étaient déposées sur un niveau de combustible (non observé) et recouvertes de vieilles cuvettes métalliques et de plaques de tôle destinées à concentrer la chaleur. Le sommet du tas était ensuite recouvert de tiges de mil, puis d'une épaisse couche de bale de mil occupant seulement le haut du dispositif. La combustion latérale était assurée sur le pourtour par des bois verticaux appuyés directement contre les poteries. De grands tessons de jarres appuyés contre les bois servaient de réflecteurs.

Le dispositif de cuisson construit par des potières dafi du même village comportait une structure identique, mais de forme circulaire (*Fig. 5.14*). Après avoir dégagé l'aire de cuisson, les potières aménagent un radier de petites branches, recouvert de quelques bois refendus. Trois grandes jarres, ouvertures au contact du bois, calées par des blocs de banco, forment le cœur du dispositif. Les potières disposent autour des poteries de moyennes dimensions, également calées par des blocs de banco, ouverture orientée latéralement contre les jarres centrales. De petites poteries sont disposées en surface. Le pourtour du tas est garni de quelques branches verticales courtes, sur lesquelles s'appuient de grands tessons reposant sur le sol et faisant office de réflecteurs. Le sommet du tas est recouvert de paille de mil, puis de bale de mil. La mise à feu a lieu la nuit tombée.

DOGON C2 (Dafi)
Dongolé

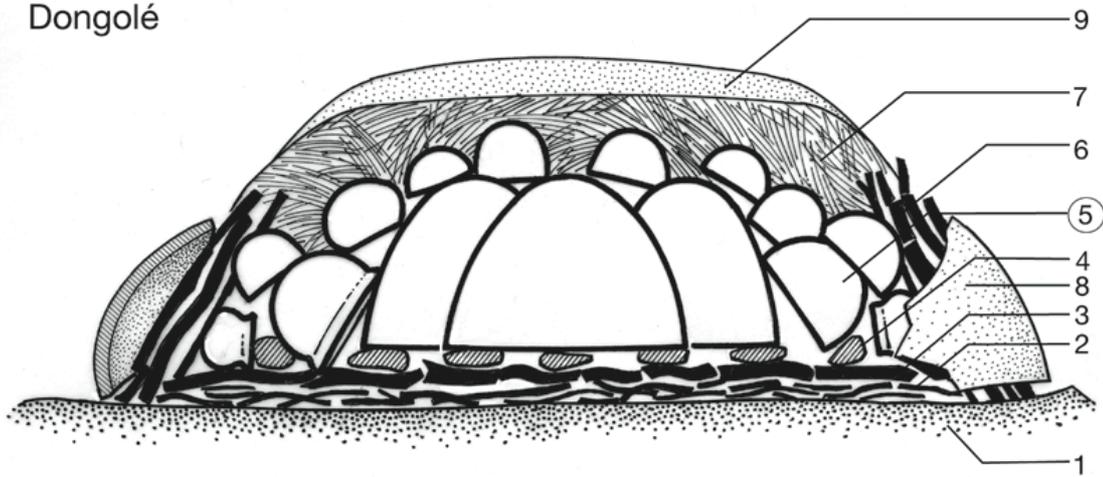


Fig. 5.14. Tradition C. Tas de cuisson de Donhalé. 1. Légère cuvette. 2. Radier de petites branches. 3. Bois refendus. 4. Blocs de banco calant les grandes jarres. 5. Trois grandes jarre formant le cœur du dispositif et petites de moyennes dimension également calées par des blocs de banco. 6. Branches verticales disposées en couronne autour du tas. 7. Tiges de mil. 8. Grands tessons faisant office de réflecteurs. 9. Bale de mil. Dessin S. Aeschlimann.



Photo 69. Tradition C2 des Dafi. Donhalé Concession C1. Cuisson. MAESAO 328.15.



Photo 70. Tradition C2 des Dafi. Donhalé. Concession C1. Cuisson. MAESAO 328.19.



Photo 71. Tradition C2 des Dafi. Donhalé. Concession C1. Cuisson. MAESAO 329.01.



Photo 72. Tradition C2 des Dafi. Donhalé. Concession C1. Cuisson. MAESAO 329.04.

A Bodewell/Orokorin, la cuisson réunissait l'ensemble des productions des femmes d'une grande concession et comportait un grand tas oblong à surface sommitale plane et deux petits tas de cuisson accessoires, destinés aux poteries de petites tailles.

Esthétique

Formes et décors

Les diverses sous-traditions C restent très homogènes sur le plan formel et stylistique.

La présente description est fondée : 1. sur le matériel enregistré à Diékan dans la partie méridionale de la Falaise, qui provient essentiellement des marchés de la plaine situés en zone 3 (enquêtes MESAO), fréquentés par des potières dafi, 2. sur celui que nous avons enregistré dans les zones 1 à 4 de l'aire de répartition de la tradition C (**Planches 1 à 19**). Nous n'avons contre pas utilisé les croquis établis lors de nos enquêtes dans les zones 5 et 6, qui n'ont pas donné lieu à des illustrations, à l'exception de Yadianga. La comparaison des trois corpus montre néanmoins que le matériel mobilisé est caractéristique de l'ensemble de la tradition C.

Il n'y a pas lieu également de différencier les productions des potières des Jèmè yélin et des Dafi, qui sont, sous réserve d'enquêtes plus approfondies, identiques sur le plan stylistique.

Formes

La typologie est relativement monotone sur le plan formel.

Les poteries utilitaires allant sur le feu présentent des gabarits communs à toutes les traditions. Les bords sont souvent aplatis en forme de T présentant des rainures parallèles. Les poteries les plus fréquentes et les plus caractéristiques de la tradition C sont des récipients de formes sphériques légèrement aplatis à ouverture rétrécie, dépourvue de col ; elles sont destinées au transport de l'eau. Les bords sont simples à lèvre souvent aplatie et rainurée. Quelques formes à ouverture étroite et col évasé rappellent les productions peul (*Planches 5 et 6*). Les petites poteries à pied correspondent à des bols à ablutions en principe liés aux rites islamiques. Il est intéressant de noter que ce type de récipient est présent dans toutes les traditions dites dogon étudiées dans ce travail, sauf dans la tradition A, qui paraît être la plus ancienne. Il existe de grandes jarres le plus souvent évasées à fonds formant protubérance, issues d'un montage sur tesson-coupelle (*Planche 9*).

Les poteries non culinaires de formes complexes sont présentes, mais n'offrent pas la diversité et la fréquence observées dans les traditions du Delta. On notera des foyers portatifs et des braseros, quelques pieds de lits et des poteries sphériques portant de larges ouvertures circulaires servant d'abreuvoirs pour les poules (*Planche 10*).

Morphologie des fonds

Les fonds permettent d'identifier la technique de montage.

Les fonds raclés présentent des surfaces irrégulières portant encore les traces de régularisations au couteau à lame recourbée ayant permis de rectifier les irrégularités de la surface. Ce type de traitement est clairement en relation avec des poteries montées sur tesson-coupelle, que ce soit par modelage ou selon la technique de l'anneau.

Les fonds lissés avec un épi de maïs présentent de fines stries parallèles, résultant de cette opération. Ce type de traitement est en relation avec des poteries montées sur fond retourné par martelage sur forme convexe.

Les fonds décorés à la cordelette roulée sont entièrement recouverts d'impressions qui se limitent le plus souvent à la moitié inférieure de la poterie, mais peuvent atteindre le bord de la poterie. Ce type de décor est également lié à des poteries montées sur fond retourné.

Décors

Comme nous avons pu le démontrer, les traditions céramiques de la boucle du Niger sont essentiellement définies à partir des particularités des chaînes opératoires de montage alors que les décors, relativement pauvres et souvent ubiquistes, ne sont pas, a priori, très pertinents. La tradition C présente dans ce contexte une exception remarquable.

Les décors sont ici particulièrement intéressants car ils répondent à un véritable programme stylistique riche et cohérent permettant d'identifier immédiatement la tradition. Nous nous trouvons devant une situation exceptionnelle qui a peu d'équivalents aussi clair dans la boucle du Niger, à l'exception du décor imprimé au peigne et au poinçon et incrusté au kaolin des potières somono (GALLAY, DE CEUNINCK 1998 ; GALLAY & BURRI-WYSER 2014).

Il existe néanmoins une différence essentielle par rapport au programme décoratif somono. Chez ces derniers, le décor a vocation non commerciale puisqu'il est intégré dans les relations sociales et orne des poteries qui ne sont pas diffusées dans le réseau économique des marchés périphériques. Dans la tradition C au contraire, les décors les plus riches, et

donc les plus spécifiques, ornent essentiellement des poteries utilitaires destinées au transport de l'eau, très prisées au delà de la sphère de production, et donc largement diffusées sur les marchés hebdomadaires.

Sur le plan technique et stylistique, le programme décoratif de la tradition C intègre quatre types de décors élémentaires (**Fig 5.16 à 5.19, 1 à 80**).

- *Décor imprimé roulé à l'aide d'un rachis d'épi de *Blepharis sp.**

Ce décor, qu'on retrouve dans la tradition D, est le plus courant. Il apparaît essentiellement sous la forme d'une bande horizontale unique correspondant à la largeur de l'épi, sur la partie médiane des poteries de petites dimensions. La bande peut être bordée ou non par deux incisions (4 à 16). Les bandes peuvent néanmoins se dédoubler (23, 24, 67, 73 à 75) ou se juxtaposer pour couvrir la totalité de la moitié supérieure de la poterie (21, 22 et 76). Les bandes dédoublées peuvent encadrer des motifs triangulaires (73 à 75).

- *Incisions*

Les incisions composent essentiellement des lignes horizontales tracées au bâtonnet ou à l'aide d'une paille, soulignant les bords ou encadrant les bandes ornées d'impressions de *Blepharis sp.* Elles tracent également des motifs triangulaires (jusqu'à 3 incisions parallèles) sériés sur une large bande horizontale médiane où elles peuvent être soulignées de peinture rouge (74, 79). Les motifs triangulaires peuvent se superposer sur une surface d'impression de *Blepharis sp.* (61, 65, 66, 76). Ces motifs sont emblématiques de la tradition C.

- *Peinture rouge*

La peinture rouge peut couvrir entièrement la moitié supérieure de la poterie (39 à 42) ou composer des motifs linéaires horizontaux, mais également verticaux. Une bande de peinture rouge peut souligner le bord. Deux bandes peuvent souligner un motif tracé avec un épi de *Blepharis sp.* (4).

Des bandes de peinture rouge peuvent se superposer à des motifs incisés horizontaux ou obliques dans le cas des triangles. Tracés seuls, les motifs linéaires composent des bandes horizontales superposées plus ou moins larges (25, 26), des motifs verticaux orthogonaux (28, 58, 59) ou obliques (27, 57), des triangles (63, 64) ou des croisillons (30 à 32).

- *Décor imprimé roulé à la cordelette*

Le décor à la cordelette roulée n'est pas, à proprement dit, un décor puisqu'il est appliqué lors du façonnage de la partie inférieure des poteries dans la technique du pilonnage sur forme convexe. L'impression roulée peut néanmoins être reprise lors de la seconde phase du montage de façon à couvrir toute la surface du récipient (49 à 64).

L'impression à la cordelette roulée peut également, dans de rares cas, composer des bandes décoratives horizontales isolées (33 à 39, 71, 72) ou associées à des lignes de triangles (40, 69). Ce motif est néanmoins nettement moins fréquent que le motif tracé à l'aide d'un épi de *Blepharis sp.* : il n'apparaît qu'en combinaison avec d'autres techniques dans des motifs complexes, jamais sous forme d'une bande médiane unique.

On signalera également quelques cas de motifs en relief composant de petits cordons en reliefs superposés (25, 60) et de petites pastilles apposées sur les sommets des motifs triangulaires (62, 70).

Ces diverses techniques et les motifs qui en résultent forment une combinatoire complexe avec laquelle chaque potière peut jouer dans les limites imposées par la tradition, et qu'il n'y a pas lieu de détailler ici. On se reportera également au chapitre consacré à la tradition B1 pour les comparaisons stylistiques entre traditions B et C.

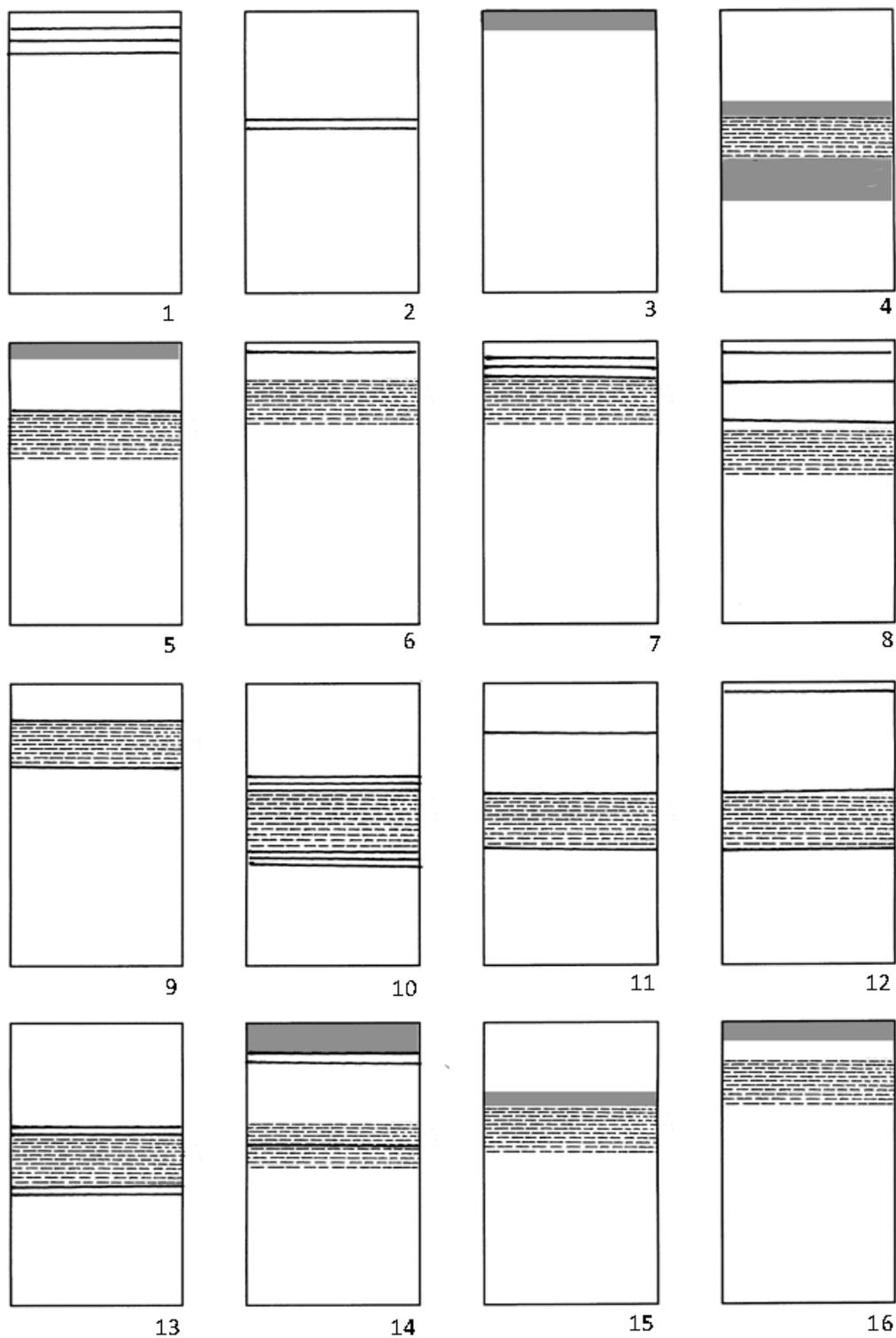


Fig. 5.15. Tradition C. Décor simples d'impressions roulées de rachis d'épi de Blepharis sp.

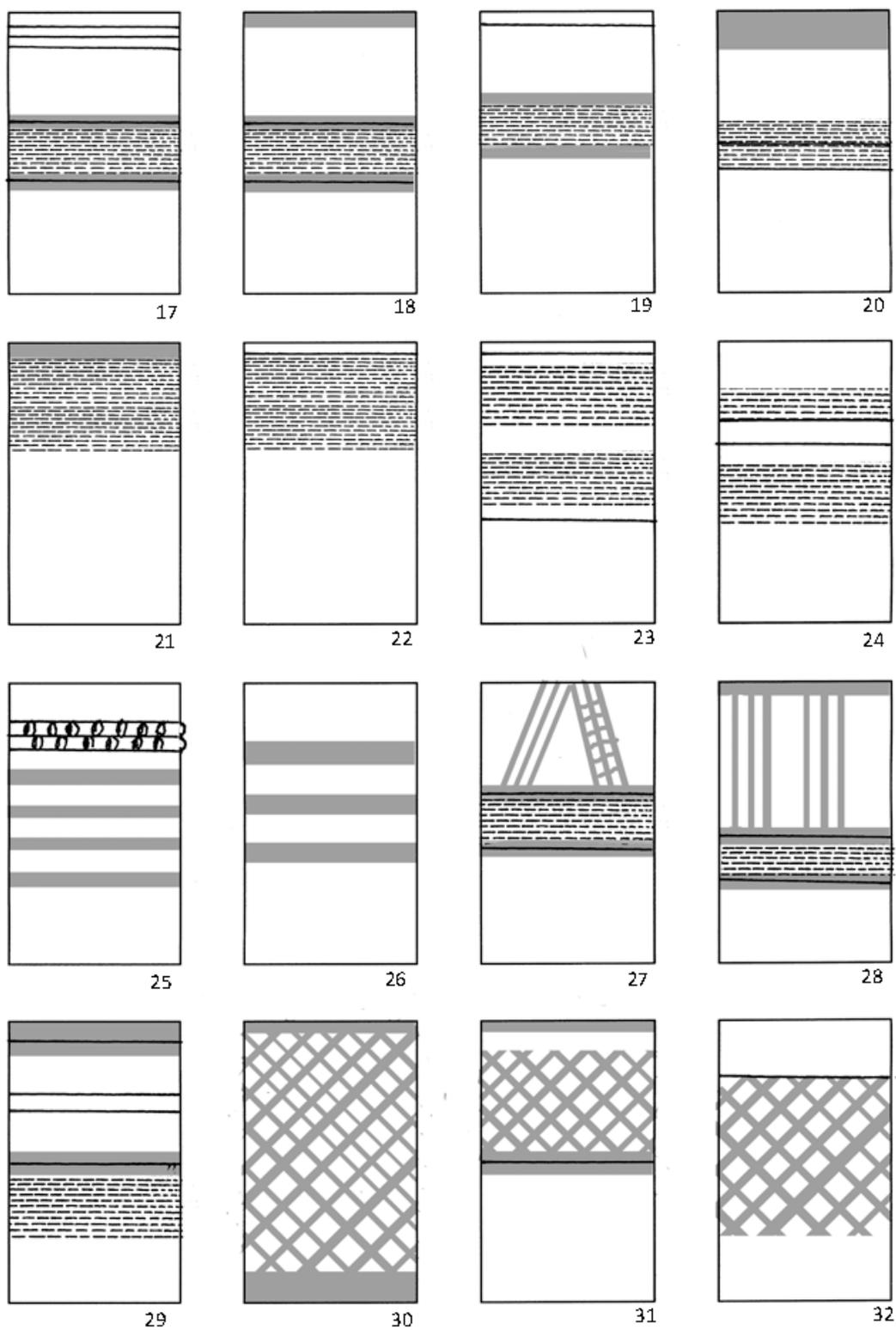


Fig. 5.16. Tradition C. Décors divers, impressions roulées d'épi de *Bepharis* sp. et peinture rouge.

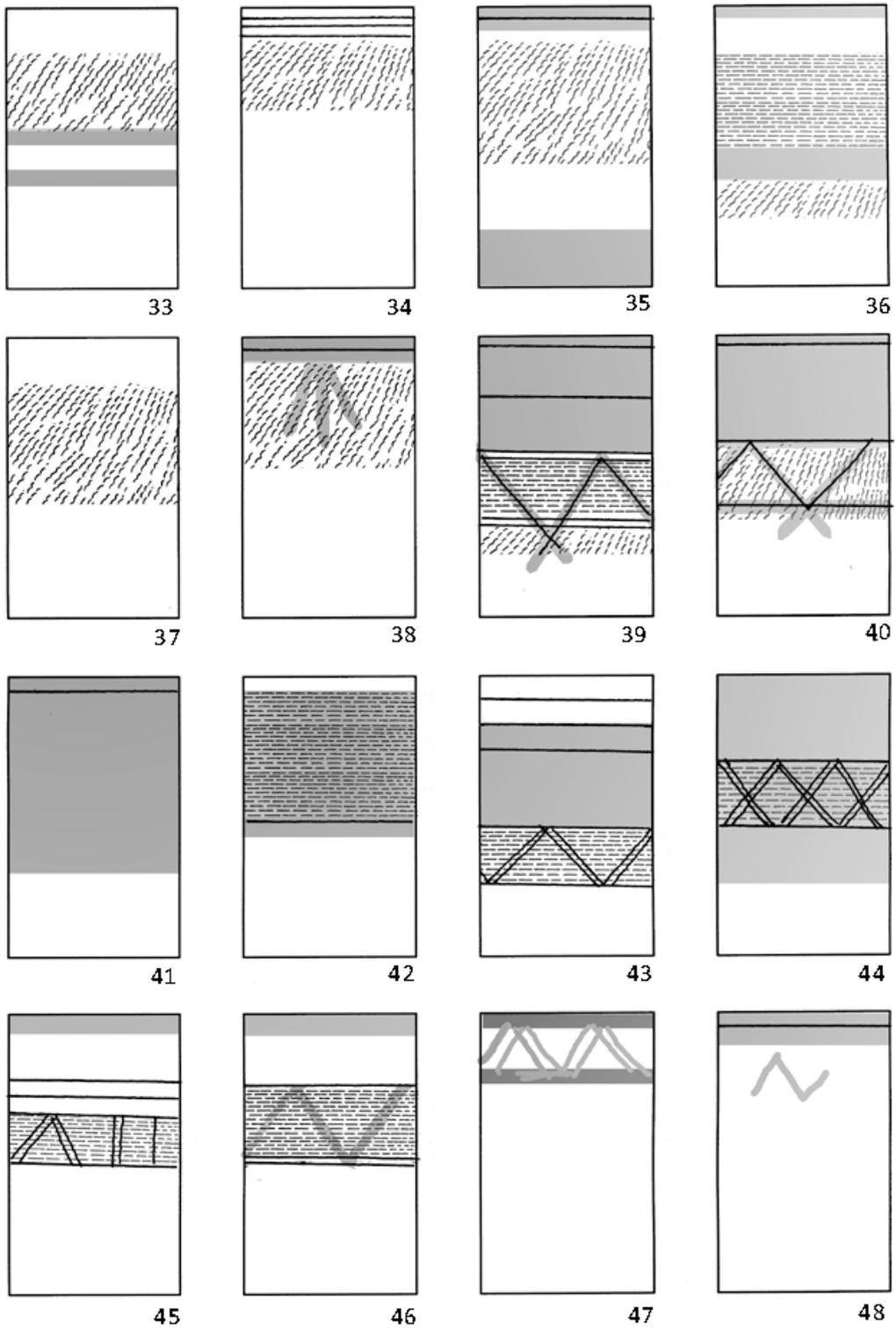


Fig. 5.17. Tradition C. Décors divers complexes.

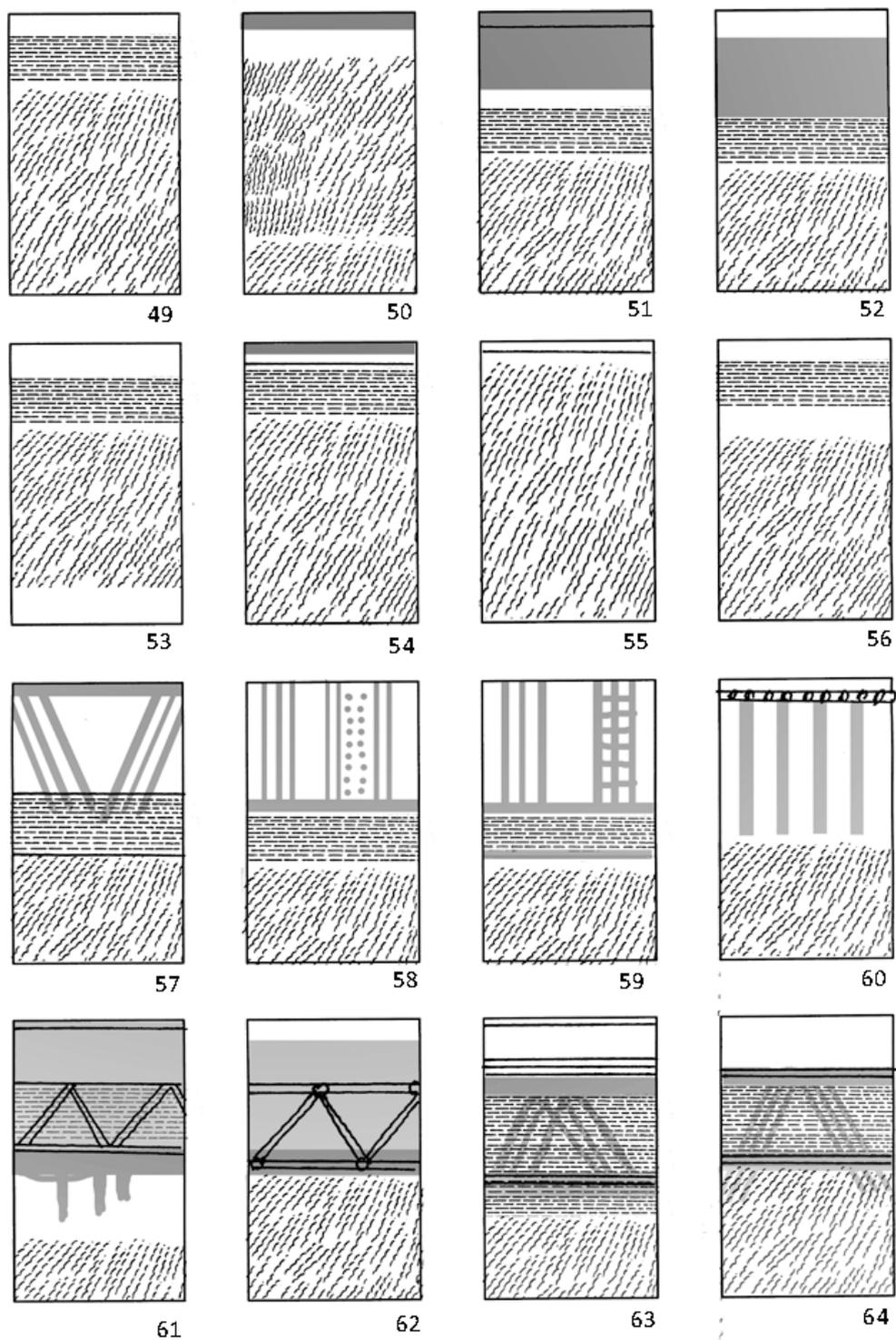


Fig. 5.18. Tradition C. Décors avec impressions à la cordelette roulée sur panse (poteries montées avec la technique du pilonnage sur forme convexe).

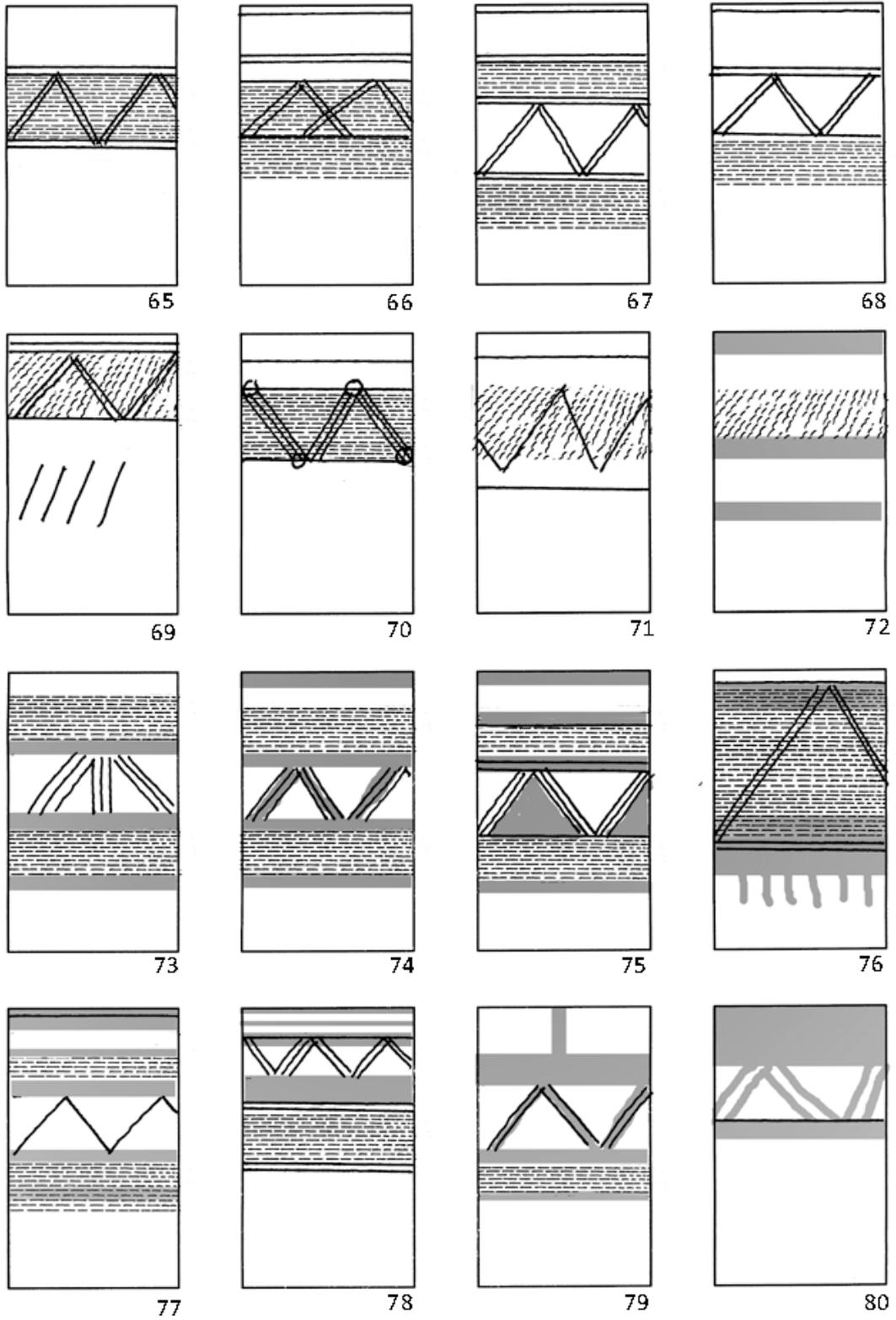


Fig. 5.19. Tradition C. Décors complexes.



Photo 73 Tradition C1. Modjodjé lé. MESA0 260.08.



Photo 74. Tradition C Dafi. Diékan. MESA0 231.05. P 3616.



Photo 75. Diekan Tradition C Dafi. Diékan. MESA0 231.07. P. 3616 et 3609.



Photo 76. Tradition C2. Dimmbal. M. Gana (Arama). MESA0 310a.03.



Photo 77. Tradition C2. Marché de Koporokénié. Poteries de Po1, A. Arama (Togo) et Po2, D. Djo (Togo) de Don. MESA0 333.11.



Photo 78. Tradition C dogon. Néné. A. Arama (Arama). MAESA0 353.20. 5506.1/Po3.



Photo 79. Tradition C1. Pérou. Concession C1. MAESAO 355.04.



Photo 80. Tradition C1. Simi. Montage en anneau. Poteries réduites et broyage de l'ocre. MAESAO 358.11.

Typométrie fonctionnelle

Nous présenterons ici une approche des catégories fonctionnelles de la céramique fondée sur 202 poteries provenant de Diékan en zone 2 et, plus généralement, des zones 1 à 4 de la tradition C, plus 7 poteries de Yadianga en zone 5 (Annexe 2).

Le classement proposé (formes spéciales exclues) est une typologie fondée sur les trois dimensions principales des récipients : diamètre maximum, hauteur et diamètre de l'ouverture (pris à l'extérieur de la lèvre) (cf. DE CEUNINCK 1992 ; GALLAY 2012a).

On insistera ici sur le fait que la partition proposée ne correspond pas obligatoirement aux catégories fonctionnelles indigènes sanctionnées par des noms particuliers. La typologie répond par contre à un objectif d'ordre ethnoarchéologique précis que l'on peut formuler en une question : est-il possible d'identifier la fonction d'un récipient en se basant sur les seules trois mesures principales de ce dernier ?

Pour cela, les données récoltées sont à notre avis suffisantes, bien que les fonctions des récipients n'aient pas été systématiquement recueillies. La combinaison : 1. des récipients d'usages connus situés dans un espace à trois dimensions, 2. des regroupement opérés sur le plan typométrique dans ce même espace pour l'ensemble du corpus, permettent en effet de proposer des classes que l'on peut considérer comme homogènes à la fois sur le plan fonctionnel et sur le plan morphométrique.

On pourra consulter les données de base de ce corpus dans le tableau de l'annexe 2.

Structure typométrique générale

Un coup d'œil global préliminaire sur l'ensemble de l'inventaire permet de saisir les structures typométriques d'ensemble.

Les diverses fonctions sont essentiellement ordonnées en fonction des diamètres croissant de la panse, la hauteur n'ayant qu'un faible pouvoir discriminant pour des diamètres comparables.

Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur

On observe globalement une corrélation très claire (coefficient de corrélation de 0.9606) entre les deux variables, toutes catégories fonctionnelles confondues, une situation qui témoigne d'un gabarit général guidant la production. Cette bonne corrélation affecte toutes les classes de récipients, à l'exception des catégories « ablutions » (0.3252), « stockage » (0.1793) et, dans une moindre mesure, « préparer la bière de mil » (0.7299).

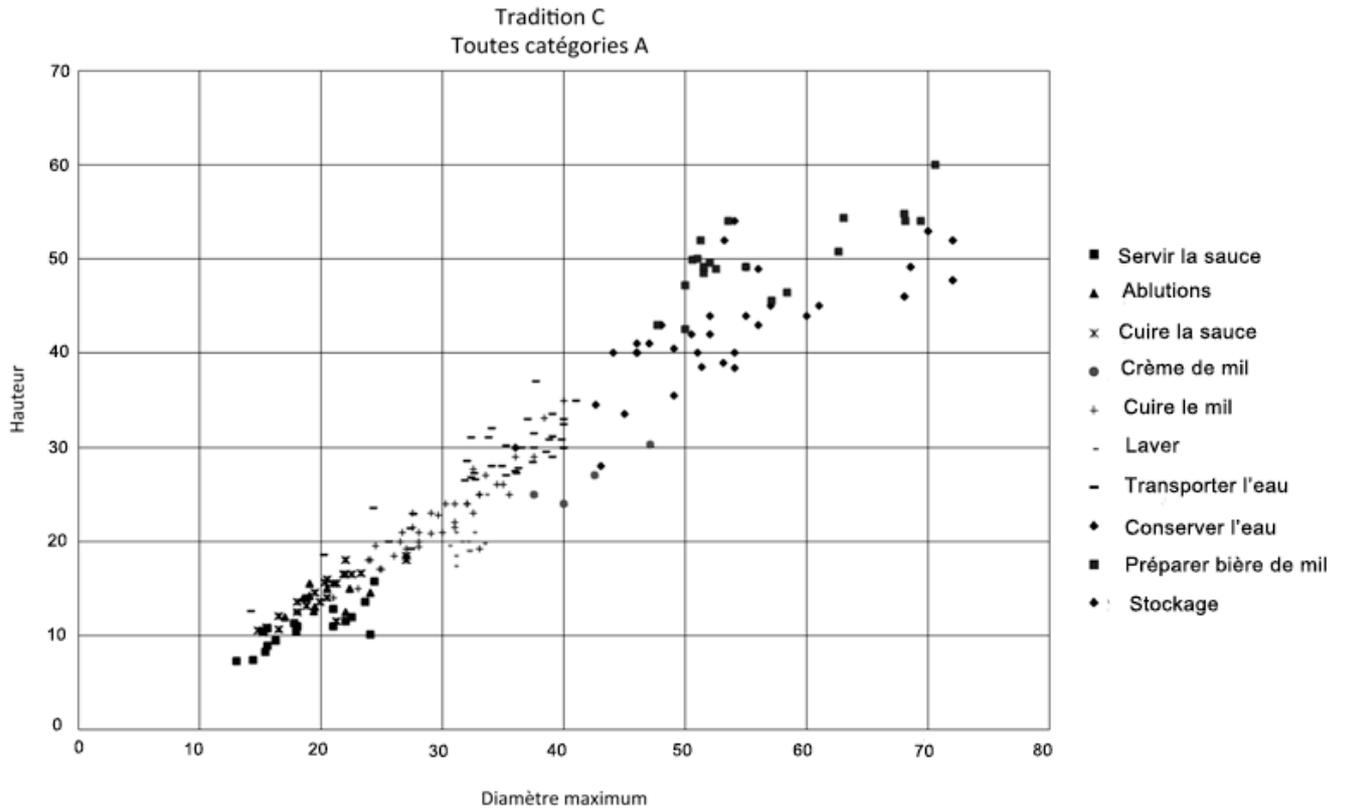


Fig. 5.20. Tradition C. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse/hauteur.

Diagramme B : rapport diamètre maximum-diamètre de l'ouverture

La corrélation générale entre les deux mesures est globalement légèrement moins bonne (coefficient de corrélation de 0,7989), ce qui témoigne d'un meilleur pouvoir discriminant des catégories fonctionnelles, mieux isolées dans l'espace à deux dimensions. Cette situation se vérifie pour tous les types, mais plus faiblement pour les catégories « servir la sauce » (0.8661), « préparer la crème de mil » (0.9945), « préparer la bière de mil » (0.9510) et « stockage » (0.8454), qui présentent une assez bonne corrélation des deux mesures. Deux gabarits distincts se dessinent, l'un avec des ouvertures relativement larges, l'autre regroupant les poteries pour transporter l'eau et pour conserver l'eau de type 2, à ouverture relativement étroite. Entre les deux tendances se placent les jarres pour préparer la bière de mil et pour conserver l'eau de type 1, qui présentent une plus grande variété formelle (**Tab. 5.31**).

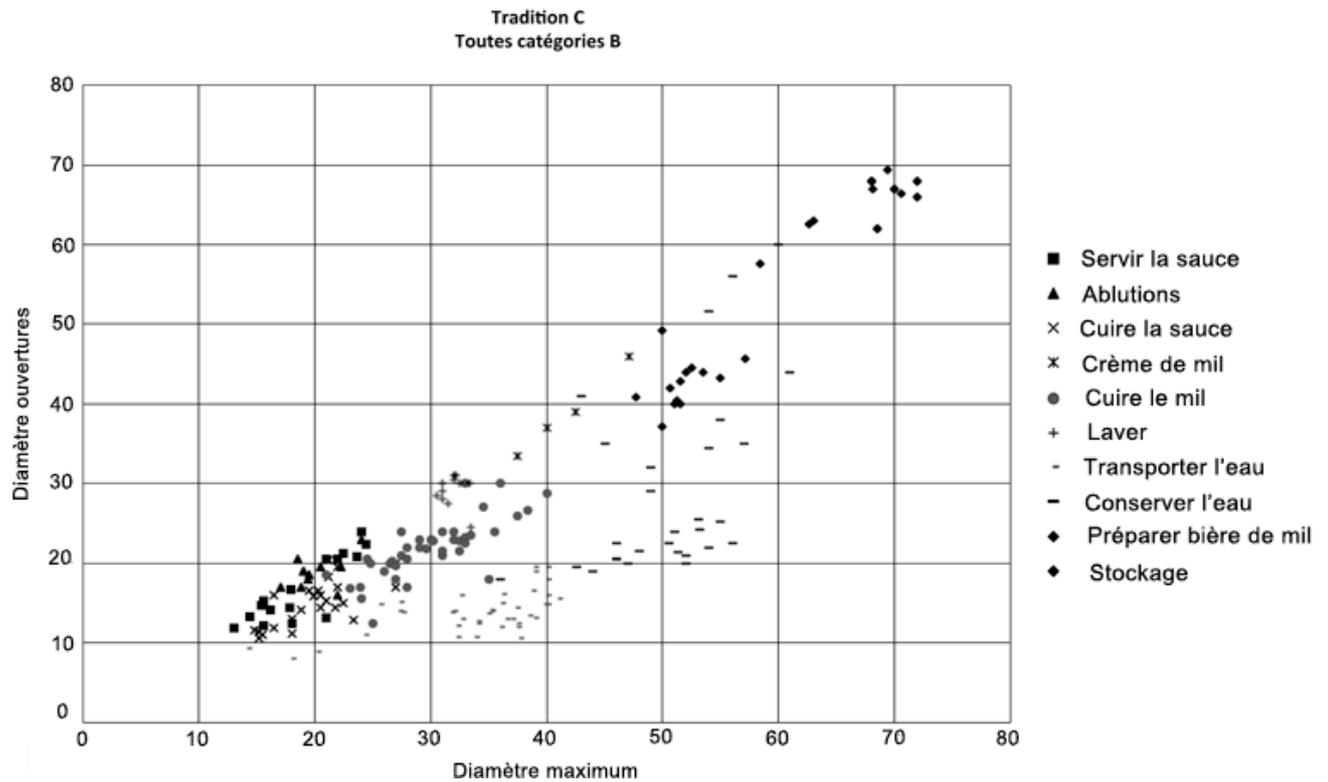


Fig. 5.21. Tradition C. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse/diamètre de l'ouverture.

L'approche typométrique générale repose sur les comparaisons deux à deux des classes typométriques fonctionnelles selon les rapports hauteur-diamètre maximum (diagrammes A) et diamètre de l'ouverture-diamètre maximum (diagrammes B). Les diagrammes A (6 ambiguïtés) fournissent dans cette optique une meilleure ségrégation que les diagrammes B (9 ambiguïtés).

	A. Diamètre maximum/ hauteur		B. Diamètre maximum/ Diamètre ouverture	
	Tradition C	Tradition B2	Tradition C	Tradition B2
Toutes catégories	0.9606	0.9157	0.7989	0.8093
Servir la sauce	0.8201		0.8661	
Ablutions/se laver	0.3252	0.9349	0.4806	0.9989
Cuire la sauce	0.9021	0.9601	0.7082	0.9677
Préparer la crème de mil	0.9211		0.9945	
Cuire le mil	0.9217	0.9031	0.7658	0.8097
Laver	0.5875	0.8950	0.1468	0.9900
Transporter l'eau	0.9099	0.2912	0.6128	0.7727
Conserver l'eau (types 1 et 2)	0.6961	0.7477	0.5298	0.6707
Préparer la bière de mil	0.7299		0.9510	
Stockage	0.1793		0.8454	

Tab. 5.31. Traditions C et B2. Typométrie des poteries. Coefficients de corrélation entre mesures principales selon catégories fonctionnelles.

On distinguera quatre cas de figures :

- Rapports d'exclusions. Les deux classes sont totalement ségrégées et dissociées.
- Rapport de juxtaposition. Les deux classes sont ségrégées, mais juxtaposées. Elles sont donc proches sur le plan typométrique et certains récipients isolés peuvent se situer dans la classe voisine.
- Rapports de recouvrements partiels. Les deux classes se recoupent très partiellement au niveau d'une de leurs mesures extrêmes. Les deux classes sont ségrégées, mais une certaine imprécision peut se rencontrer pour certaines poteries.
- Rapports de superposition. Les deux classes se superposent. Les mesures prises en compte ne permettent pas de les dissocier.

Seuls les cas où les rapports A et B présentent simultanément des superpositions ou des recouvrements posent problème. Dans cette perspective, seuls quatre cas présentent une mauvaise ségrégation des classes sur 45 relations possibles (**Tab. 5.33**), soit d'une façon générale :

- Les bols pour servir la sauce sont bien ségrégés, mis à part avec les bols destinés aux ablutions (recoupement des rapports A et superposition des rapports B). On notera néanmoins que les bols pour servir la sauce sont souvent réduits, alors que les bols pour les ablutions ont souvent des pieds et des bords éversés.
- Les bols pour les ablutions sont mal ségrégés et ne peuvent être distingués des bols pour servir la sauce (recoupement des rapports A et superposition des rapports B) ou des

marmites à cuire la sauce (superposition des rapports A et recouvrements des rapports B). La présence de pieds, non systématique, permet d'éliminer quelques cas litigieux.

- Les bols pour préparer la crème de mil sont totalement ségrégés.
- Les marmites pour cuire le mil présentent la fraction la plus volumineuse des marmites à cuire, mais recouvrent partiellement les marmites les moins volumineuses destinées à cuire la sauce (recouvrement des rapports A et B). La limite entre les deux classes reste quelque peu artificielle. On trouve dans cette catégorie les marmites à fond perforé pour cuire le couscous à la vapeur.
- Les poteries pour laver et se laver sont totalement ségrégées.
- Les poteries pour transporter l'eau, à ouverture étroite - que le bord soit rentrant ou incurvé vers l'extérieur - sont parfaitement ségrégées au niveau du rapport B, alors que le rapport A donne des résultats moins bons, mais il n'y a pas d'ambiguïté lorsque l'on mobilise simultanément les deux rapports. Les cas de recouvrement me concernent que les poteries les plus petites, souvent destinées aux enfants.
- Les poteries pour conserver l'eau se regroupent apparemment dans deux classes distinctes. Le type 1, à ouverture relativement large, ne se distingue pas des jarres pour préparer la bière de mil. Le type 2, à ouverture relativement étroite, correspond à des poteries pour transporter l'eau offrant le même rapport B, mais de plus grandes dimensions. Ce type 2 est parfaitement ségrégé de toutes les classes lorsque l'on mobilise les deux rapports A et B.
- Les poteries de stockage, qui correspondent aux poteries les plus grandes, sont totalement ségrégées.

Tab. 5.32. *Tradition C. Morphométrie des catégories fonctionnelles de la céramique (mesures en cm).*

Tab. 5.33. *Tradition C. Structure typométrique générale. Relations entre classes fonctionnelles selon diagrammes A (hauteur /diamètre maximum), en haut, et B (diamètre ouverture/diamètre maximum), en bas. Exclu : exclusion. Juxta : juxtaposition. Recoup : recouvrement. Super : superposition. 1. Jarres à conserver l'eau à ouverture étroite. 2. Jarres à conserver l'eau à ouverture large.*

Nous distinguerons en résumé les classes suivantes qui ont valeur de « types » puisqu'elles associent des particularités intrinsèques de type G (les rapports de dimensions) à des caractéristiques extrinsèques de type F (les fonctions domestiques dites principales ou primaires) (**Tab. 5.34**).

Fonctions principales	Fonctions secondaires	N exemplaires
Servir la sauce	Servir le to	16
Ablutions	Se laver les mains avant le repas	11
Cuire la sauce	Chauffer l'eau, le beurre	24
Préparer la crème de mil	Pas d'autres utilisations mentionnées	4
Cuire le mil	Chauffer l'eau pour se laver	40
Se laver	Laver, abreuvoir	11
Transporter l'eau	Conserver la bière de mil	40
Conserver l'eau (types 1 et 2)	Préparer la bière de mil (type1) ?	29
Préparer la bière de mil	Conserver l'eau (type 1)	20
Stockage		6

Tab. 5.34. Tradition C. Utilisations primaires et secondaires des poteries.

Catégories fonctionnelles

Servir la sauce (16 exemplaires)

Cette catégorie correspond aux plus petites poteries. Il s'agit de petits bols aux formes arrondies en demi-sphère à ouverture large, aux bords simples rentrants, souvent intentionnellement réduits à la cuisson et donc de couleur d'un noir brillant lorsqu'ils sont neufs (plusieurs exemplaires observés à Simi).

Le décor peut être absent ou pauvre et se limiter à des incisions parallèles au bord parfois soulignées par une bande d'impression roulée avec un épi de *Blepharis sp.* Deux exemplaires (3620, 3625) présentent un décor situé sur la partie médiane de la panse associant incision et bande d'impression roulée.

Ces poteries permettent de servir la sauce du *to* au moment des repas. Cette catégorie se distingue mal des bols pour les ablutions dans le cas où ces derniers ne possèdent pas de pied.

Elle se prolonge également dans celle des récipients pouvant aller sur le feu les plus petits dont la fonction est alors double : cuire la sauce et servir cette dernière.

Ablutions (11 exemplaires)

Les récipients parmi les plus petits sont des bols à ablutions. Ces derniers présentent une ouverture significativement plus large que pour les poteries à cuire, valeur due essentiellement à l'évasement de la lèvre. Cette catégorie possède souvent un pied annulaire. La lèvre, caractéristique de cette classe, est éversé avec un bord simple.

Les décors horizontaux simples, lignes incisés ou bande impressionnée, soulignant le bord ou situé dans la partie médiane sont partagés avec les bols à servir a sauce. Un décor limité à

cette catégorie fonctionnelle est composée d'un quadrillage de lignes obliques peintes en rouge, couvrant la totalité de la panse, 5576, 5680, planche 4).

Les fonctions enregistrées sont, soit « ablutions » en relation avec les rites islamiques, soit se « laver les mains avant les repas ».

Préparer la crème de mil (4 exemplaires)

Les poteries pour préparer la crème de mil sont des récipients d'assez grandes dimensions répondant à des rapports dimensionnels stricts qui se retrouvent dans les poteries de diverses grandeurs (coefficient de corrélation de 0.9211 pour la rapport hauteur/diamètre maximum et 0.9945 pour le rapport diamètre ouverture/ diamètre maximum). Les poteries, relativement peu hautes, présentent des ouvertures larges à bord légèrement rentrant. Les bords sont simples à lèvres relativement aplaties.

Les décors sont peu variés avec une bande d'impression roulée en relation avec le bord. La panse, qui peut être montée sur fond de poterie retourné, peut être recouverte d'impressions à la cordelette roulée.

Cette classe est parfaitement ségréguée. Aucune autre fonction secondaire n'a été enregistrée sur le terrain.

Cuire la sauce (24 exemplaires) et cuire le mil (40 exemplaires)

Les deux catégories cuire le mil et cuire la sauce présentent des caractéristiques communes et un stéréotype de proportion très strict avec d'excellentes corrélations entre diamètre maximum et hauteur (0.9649), ainsi qu'entre diamètre maximum et diamètre de l'ouverture (0.7895). Les récipients sont plus larges que hauts avec une ouverture moyennement rétrécie. Les poteries à fond perforé pour cuire le couscous sont rattachées aux marmites pour cuire le mil, dont elles présentent les mêmes caractéristiques.

La panse peut présenter des traces de raclage ou de lissage à l'épi de maïs ou des impressions à la cordelette roulée.

La forme de la lèvre permet de distinguer trois formes principales, présentes dans les deux catégories :

1. Une première série de marmites possède des lèvres éversées simples. Le bord est simplement épaissi peut porter deux à trois rainures horizontales internes.
2. La seconde série de poteries de cuisson se distingue de la catégorie précédente par une lèvre incurvée vers l'intérieur dans le prolongement de la courbure de la panse. Les bords sont soit simples, soit épaissis en T avec méplat pouvant porter deux à trois rainures.
3. On rencontre également des bords à épaississement externe évoquant alors les *mabwe kwalu* (bols des tisserands) somono du Delta intérieur (planche 2).

Les décors de cette catégorie de récipients restent élémentaires. De nombreuses marmites à cuire le mil ne portent aucun décor. D'autres poteries sont ornées d'une simple bande horizontale d'impression roulée à l'aide d'un rachis d'épi de *Blepharhis sp.* Le registre horizontal peut être souligné ou non de traits incisés.

Les poteries le plus petites pour cuire la sauce se distinguent mal des poteries pour les ablutions à bord éversé et dépourvues de pied.

Laver (11 exemplaires)

Toutes les poteries enquêtées concernent l'action de se laver, mais ce type de récipient d'assez grandes dimensions, à ouverture de peu inférieure au diamètre maximum, sert également pour des lavages divers et comme abreuvoir.

Ces jattes utilisées présentent une ouverture large et une hauteur relativement faible. La hauteur est plus faible que celle des vases de cuisson de diamètre identique. La dispersion des mesures de cette catégorie de récipient est faible et témoigne donc d'un stéréotype bien individualisé. Les poteries peuvent avoir des pieds annulaires comme c'est le cas pour les vases à ablutions. Les panses sont le plus souvent légèrement incurvées vers l'intérieur. Les bords sont élargis en forme de T avec méplat souvent orné de rainures.

Le seul décor rencontré est, comme pour les vases à cuire, d'une simple bande horizontale d'impression roulée à l'aide d'un rachis d'épi de *Blephasris sp.*, soulignée ou non par deux rainures. La panse peut présenter des traces de raclage ou de lissage à l'épi de maïs.

Cette classe est parfaitement ségréguée sur le plan dimensionnel.

Transporter l'eau (40 exemplaires)

Les jarres pour transporter l'eau ont des proportions générales hauteur/diamètre maximum se rapprochant d'une sphère légèrement aplatie. Les dimensions sont plus grandes que celles des vases à cuire. Le rapport ouverture/diamètre maximum est par contre totalement différent avec une ouverture nettement rétrécie pour éviter l'eau de déborder lorsque la poterie est portée sur la tête. Le haut de la panse est régulièrement incurvé vers l'intérieur.

Le plus souvent la lèvre est incurvée vers l'intérieur dans le prolongement de la panse. Le bord est alors soit simple, soit épaissi à l'extérieur ; des rainures peuvent souligner le bord. Dans quelques cas la lèvre peut être éversée et présenter alors un bord incurvé épaissi (3930, 5644, 5756), mais ce type reste néanmoins rare.

C'est sur ce type de poterie que l'on rencontre les décors les plus riches et les plus complexes. Ces derniers peuvent comporter une simple bande d'impression roulée à l'aide d'un rachis d'épi de *Blephasris sp.*, soulignée ou non par deux rainures. On rencontre néanmoins fréquemment un décor complexe ornant la moitié supérieure du récipient, au-dessus de la bande horizontale soulignant le plus grand diamètre de la panse. Ce dernier, comportant des chevrons ou des bandes verticales quadrillées, est tracé à l'aide d'une paille sur l'argile molle et souligné de peinture rouge. La panse est souvent ornée d'impressions à la cordelette roulée, signe d'un montage sur fond retourné.

La fonction de ces poteries est très spécifique et limitée au transport de l'eau. Les plus petits récipients sont explicitement destinés aux enfants. Un récipient à col très étroit renforcé par une cordelette (4862, planche 12) est pourtant mentionnée « conserver la bière de mil. »

L'étroitesse de l'ouverture est un excellent critère de distinction.

Notons quelques cas de poteries pour transporter l'eau qu'on peut éventuellement considérer comme des poteries de mariage :

Les poteries 5603 et 5604, provenant de Goundaka, présentent un décor de chevrons particulièrement riche avec des petits tétons en relief (planches 6 et 7).

La poterie 5687, provenant de Mona, est de style peul. Elle porte un décor de petits cordons horizontaux incisés, associé à plusieurs bandes horizontales peintes en rouge et possède, fait rarissime, quatre petites anses de préhension. Elle a pourtant été façonnée par une potière jèmè yélin de patronyme Arama (planche 7).

La poterie 5629, provenant de Sungodaga, présente un petit cordon en relief incisé soulignant le bord et un décor peint de lignes verticales couvrant la moitié supérieure de la poterie. La panse est ornée d'impressions roulées de cordelettes (planche 7).

On peut se poser la question de savoir pourquoi c'est ce type de poterie qui présente les décors les plus riches. La fonction d'affichage identitaire paraît importante dans la mesure où ce sont des poteries « exposées » à l'extérieur des villages, qu'elles soient portées sur la tête pour aller au puits ou vendues sur les marchés hebdomadaires. On notera néanmoins que les poteries pour conserver l'eau de type 2, utilisées dans le cadre domestique, présentent la même richesse de décor.

Conserver l'eau (29 exemplaires)

Une série de poteries à panse sphérique et à ouverture de diamètres variables (de 40 à 60 cm environ) sont utilisées pour conserver l'eau dans les maisons. Leurs dimensions sont nettement plus grandes que celles des jarres pour transporter l'eau. Le rapport diamètre de l'ouverture/diamètre maximum, qui varie considérablement, permet de déceler deux catégories nettement distinctes.

Dans certains cas, la partie inférieure de la panse porte souvent des traces de lissage à l'épi de maïs ou des décors d'impressions à la cordelette roulée.

Type 1. Jarres à ouvertures larges

Caractérisées par une ouverture nettement plus large, ces poteries se superposent aux poteries pour préparer la bière de mil.

La lèvre peut être éversée avec des bords incurvés épaissis ou simple incurvée dans le prolongement du haut de la panse. Dans ce cas, les bords sont soit épaissis en forme de T avec méplat pouvant porter des rainures soit avec épaississement externe.

Les poteries à ouverture large ne présentent par contre pour tout décor qu'une simple bande d'impression roulée à l'épi de *Blepharis sp.*

Type 2. Jarres à ouvertures étroites

Ces poteries à ouverture étroite sont morphologiquement identiques aux jarres à transporter l'eau, quoique nettement plus grandes et se situent nettement dans le prolongement de cet ensemble dont elles présentent du reste à la fois les mêmes bords rentrant et incurvés et les mêmes décors. Le décor est très proche de celui des vases à transporter l'eau. Il peut comporter une simple bande d'impression roulée à l'aide d'un rachis d'épi de *Blepharis sp.*, soulignée ou non par deux rainures. Ce décor est souvent complété par un décor complexe ornant la moitié supérieure de la poterie.

La fonction « conserver l'eau » est la seule enregistrée pour cette classe de récipients mais il est probable que la seconde catégorie peut également être impliquée dans la fabrication de la bière. Les recoupements des dimensions pour la première catégorie rendent compte de cette ambiguïté.

Préparer la bière de mil (20 exemplaires)

Les poteries pour préparer la bière de mil sont de grands récipient de proportions variables, mais présentant souvent le diamètre maximum au niveau de l'ouverture. Elles ne présentent

aucun décor, mis à part quelques impressions de cordelette roulée très effacées (3675, planche 19).

« Préparer la bière de mil » concerne à la fois la conservation et la macération du mil et sa cuisson. La bière semble par contre être conservée pour sa consommation dans des poteries à col étroit du gabarit des poteries pour transporter l'eau (cf. ci-dessus). La totalité des poteries reconnues pour cet usage proviennent de Diékan, un village resté très animiste, alors que cette fonction n'est jamais mentionnée ailleurs, ce qui témoigne de la régression de l'usage de la bière de mil sous l'influence de l'Islam.

Nous décrivons la préparation de la bière de mil d'après nos observations de Niénérou, en milieu bambara (30.12.1992 au 2.1.1993). La fabrication de la bière dogon ne devrait pas fondamentalement différer.

La fabrication de la bière requiert deux grandes jarres A et B, un panier de vannerie faisant office de filtre et une bassine métallique.

Jour 1. Au matin, six bols de gros mil et quatre bols de petit mil sont placés dans la jarre B contenant de l'eau. Vers 18 h. le mil est filtré dans la bassine et replacé dans la jarre.

Jour 2. Le mil humide commence à germer. Vers 9 h. le grain est à nouveau arrosé avec l'eau contenue dans la jarre A, puis immédiatement filtré au dessus de la bassine.

Jour 3. Au matin le mil est correctement germé. Les grains sont à nouveau immergés puis filtrés.

Jour 4. On pile grossièrement le mil germé et on l'étend au soleil sur une natte toute la matinée. On ajoute au grain une calébase de gros mil (2,5 bols) grillé dans une marmite et un bol de feuilles de baobab pilées. Le mélange est déposé dans l'eau de la jarre A et brassé. On fait chauffer dans la jarre B l'eau provenant du lavage du mil avec un reste de farine et on ajoute la mousse qui s'est formée en surface du liquide de la jarre A ainsi que le mil et l'on récupère dans un seau l'eau de la jarre A.

On notera également la fonction cuire le néré. Rappelons que l'arbre néré (*Parkia biglobosa*) est une mimosoidée dont la fève est utilisée pour la fabrication de soubala, un condiment essentiel pour la fabrication des sauces. La fève séparée de la gousse est lavée et séchée au soleil, puis cuite à feu vif entre 12 et 24 heures. Les fèves sont ensuite égouttées, décortiquées dans un mortier ou sur une meule, puis recuites pendant 10 heures. Égouttées, elles sont additionnées d'un peu de cendres ou de farine de mil et laissées à fermenter deux ou trois jours et salées. Le soubala est alors conditionné en boulettes avec les graines ainsi fermentées, graines conservées telle quelles ou réduites en pâte.

Comme indiqué précédemment cette classe recoupe entièrement les poteries pour conserver l'eau de type 1.

Stockage (6 exemplaires)

Les grandes jarres de stockage concernent des produits extrêmement variés, mais très rarement des céréales en grains.

Les grandes jarres de stockage possèdent généralement une base très étroite légèrement proéminente en relation avec le montage sur tesson-coupelle. Le montage sur le fond retourné d'une poterie de petite dimension donne néanmoins des formes relativement proches. Le rapport hauteur/diamètre maximum reste assez variable, situation fréquente pour les récipients les plus grands, mais la hauteur est en général moins importante que dans les autres catégories de récipients. Le rapport ouverture/diamètre maximum est très variable.

Les bords sont généralement épaissis-aplatés en forme de T avec une tranche ornée ou non de rainures (planche 9).

Le décor est absent et les surfaces externes portent encore souvent les traces de raclage à la lame métallique recourbée (notamment le fond) et de lissage grossier au doigt ou à l'épi de maïs (la panse).

Le cas des jarres 4795 et 4839 (planche 159) est particulier. Ces poteries ont été enquêtées comme jarre à conserver l'eau, mais leurs dimensions les place clairement dans la catégorie des grandes jarres de stockage.

Cette classe est, par ses dimensions exceptionnelles, parfaitement ségréguée.

Deux exemplaires n'entrent dans aucune des catégories définies ci-dessus :

On notera tout d'abord une petite jarre à pied (5681, n° 70), provenant de Mona. Les dimensions générales du récipient rapprochent cet exemplaire des poteries à transporter l'eau, mais la présence d'un pied exclut, dans le contexte dogon, cet usage. On notera la présence exceptionnelle d'un petit relief anthropomorphe représentant une femme. Peut-être s'agit-il d'une poterie de mariage.

Le second cas exceptionnel est une grande jatte à pied provenant de Diengo Fulbé (5625, planche 10). Les rapports hauteur/diamètre maximum diamètre de l'ouverture-diamètre maximum la placent dans la catégorie des vases à cuire, mais la présence d'un pied exclut, ici encore, cet usage. Peut-être s'agit-il d'un vase à laver.

L'éventail morphologique s'enrichit enfin de quelques formes spéciales moins fréquentes. Parmi ces dernières, nous pouvons mentionner (planche 10) :

- des abreuvoirs pour les poules, poteries sphériques présentant une série d'ouvertures dans la moitié supérieure de la panse (5554),
- des braseros (5609, 5647) et des foyers à triple support et panse arrondie ou rectiligne évasée (5668, 5683, 5745),
- des couvercles (5515),
- des vasques à ablution présentant un support central pour poser le pied, dont les prototypes existent dans la poterie somono (5607),
- enfin, des pieds de lits comparables aux productions du Delta intérieur (5606, 5659).

5.3. POTIÈRES

Les potières qui pratiquent la tradition C sont des femmes de forgerons, appartenant à deux castes distinctes, les forgerons des Dafi parlant le dioula et les forgerons des Tomo appelés Jèmè-yèlin et parlant le tomo kan. Des intermariages ont été observés entre les deux groupes (Annexe 3).

On peut mettre en évidence chez les forgerons des Tomo une structure qui oppose les deux clans à tendance endogame les mieux représentés : les Arama sur le Plateau et les Djo, légèrement plus nombreux en Plaine. Erikan et Sobengo se concentrent sur le Plateau et entretiennent des liens privilégiés entre eux.

On notera, d'autre part, une certaine indépendance des sphères d'endogamie des potières du Plateau et de la Plaine, tous patronymes confondus. La Plaine et le Plateau forment

effectivement aujourd'hui deux unités à forte tendance endogame, alors que la Falaise joue un rôle d'articulation entre les deux régions. Cette situation est néanmoins un phénomène récent, beaucoup moins bien marqué au niveau de la génération des enseignantes. Nous constatons, en effet, aujourd'hui, une restriction géographique des aires au sein desquelles il est possible de trouver une épouse. Cette situation ne se retrouve par contre pas dans les villages de la Falaise, où l'on constate au contraire une tendance à l'ouverture en direction de l'extérieur, au profit d'épouses provenant notamment du Plateau. Cette situation pourrait expliquer la présence de la technique du moulage sur forme convexe dans cette région, technique présente sur le Plateau, mais non dans les villages de la Plaine. Les deux tendances diachroniques observées pourraient s'expliquer par le même mécanisme social. Les sphères d'endogamie des potières sont d'autant plus restreintes que la densité de peuplement est forte et que l'offre en épouses potentielles est, par conséquent, plus importante. Un phénomène du même ordre avait été observé au sein des Jèmè-na (tradition B1), dans le cadre de l'extension de ces derniers en direction de la plaine du Séno (GALLAY 2003a). Cette situation, si elle se confirme, a d'importantes conséquences pour l'interprétation des traditions céramiques anciennes. La densification de l'habitat, en facilitant des mariages sur de plus petites distances, pourrait en effet entraîner, si elle se combine avec la formation de nouvelles frontières, une certaine constriction des sphères d'endogamie et faciliter ainsi des processus de divergence au sein des traditions céramiques. On pourrait, dans cette perspective, proposer une règle ainsi formulée : l'aire d'extension d'une tradition céramique est d'autant plus restreinte que la densité du peuplement est importante au niveau du tissu villageois.

Patronymes et castes

Le décompte des patronymes des maris des potières permet une première identification des familles de forgerons au sein desquelles se développe la tradition C (**Tab. 5.35**). Les chiffres présentés se rapportent au nombre de mariages conclus au sein de chaque patronyme, mais ne donne pas directement le nombre de forgerons impliqués, un même forgeron pouvant avoir plusieurs épouses.

Patronymes tomo

Six patronymes les plus fréquents dominent avec 84,6 % des mariages. Nous y trouvons cinq patronymes rattachables aux Jèmè yélin des Tomo : Arama, Djo, Sobengo, Erikan et Togo et un patronyme qu'il convient de rattacher aux Jèmè irin de Plateau : Karambé. Les patronymes des forgerons des Dafi restent mal identifiés.

Parmi les mariages les moins fréquents certains cas sont particuliers.

- A *Pérou* la concession C5 s'individualise par un certain nombre de particularités inhabituelles. Le chef de famille et son frère sont des Dembéle originaires de Yerni, arr. de Foula, du côté de San et Tominian. A Yerni leur père travaillait le fer pour les Marka. La famille s'est ensuite déplacée à Kouna, puis à Kelabala avant de s'installer à Pérou où Youssouf Dembéle est né. A Kouna et Koulebala, Dramani Dembéle, le père travaillait le fer pour les Tomo.

Une des trois potières de la concession, Aissata. Sangawarmé (Dembélé) (Po 51, 5582.1) monte la céramique selon la tradition djèmé na (tradition B). Ses coépouses pratiquent toutes la tradition C.

- A *Enndé* au pied de la falaise, les Seïba appartiennent à une famille Jèmè irin originaire de Wandiaaka (ROBION-BRUNNER 2010 : 35-38). Les épouses sont également originaires du Plateau en zone donno so, mais elles ont appris la céramique de tradition C en plaine après leurs mariages car les femmes des forgerons de la région dont elles sont originaires ne font pas de céramique. C'est le cas de F. Karambé (Seïba), originaire de Tegourou (Po 5215), de K. Sagara (Seïba), originaire de Wolo Wolo (Po 5216) et de R. Karambé (Seïba), originaire de Venndeguélé (Po 5217).

- A *Guiloveli*, en bordure du Delta, la famille Maïga a une histoire particulière. La chefferie actuelle du village, qui abrite de nombreuses familles dogon est aux mains des Dogon.

Les familles de forgerons sont réparties en quatre concessions apparentées de patronyme Maïga, dont l'origine paraît se situer vers Douentza et dont les femmes, originaires de Pérou, Garou, Sansogou, Bolimba, Vouin et Gani, se revendiquent Jèmè yélin. Il s'agit probablement pour les hommes de forgerons dogon (djèmé na ?) ayant acquis le patronyme Maïga dans le Dianweli, coutume fréquente dans la région,

Les renseignements donnés par Gouro Maïga, chef de famille, permettent de préciser les déplacements locaux de la famille.

G-0	Gouro MAÏGA	à Soukalobougou puis Djourougou, puis Guilovéli
G-1	Samba MAÏGA	à Soukalobougou, puis Djourougou, puis Guilovéli
G-2	Baba MAÏGA	à Soukalobougou

Gouro Maïga est né à Soukalobougou. Son père est parti s'installer à Djourougou où Gouro l'a rejoint après la mort de sa grand-mère, chez qui il habitait.

Samba Maïga se dit le « fondateur » de Guiloveli. Il a demandé le droit de fonder ce village au chef de terre, chef de Goundaka. Il connaît mal l'histoire lointaine de sa famille, mais il a entendu son père parler de parents habitant Douentza.

Une forte proportion de potières de tradition C du village travaille sur fond retourné, ce qui se marque par de nombreuses poteries décorées à la cordelette roulée et la fréquence des grands tessons tournettes. Certaines potières pratiquent également le montage en anneau, mais non le modelage.

Patronymes dafi

Ce **Tableau 5.35** montre d'autre part que les patronymes des forgerons dafi restent mal identifiés. Au niveau des patronymes masculins seul Warmé, en zone 6, paraît caractéristique avec 18 occurrences. Le patronyme Seyni n'a quant à lui été identifié qu'au niveau de maris d'enseignantes dont nous n'avons pas réussi à localiser les villages d'origine (Nouna, Diin, Koumbara).

Au niveau des patronymes féminins, le faible nombre de cas enquêtés ne permet guère, avec 29 occurrences, de dégager des valeurs significatives. Notons simplement que les quatre patronymes les plus courants sont : Warmé (9 occurrences, soit 31.0 %), Togo (3 occurrences, soit 10.3 %), Seyni (3 occurrences, soit 10.3 %) et Konaté (3 occurrences, soit 10.3 %).

Patronymes Jèmè irin

Un certain nombre de potières pratiquant la tradition C sont mariées à des forgerons Jèmè irin de patronyme Karambé et Seiba. Les familles Karambé sont localisées sur le Plateau et au pied de la Falaise en zone 4 (parlers donno et tengou), avec plusieurs potières dans les villages de Tégourou (7 mariages) et Bagourou (8 mariages) et des mariages isolés dans les villages de Koko, Sadia, Gouloumbo, Gologou, Balaguira, Sadiakanda, Daga Plateau, Ouin et Yabatalou. Le phénomène présente donc une certaine importance. On peut rattacher à cet ensemble les familles Seiba d'Enndé (18 mariages) et de Tégourou (1 mariage). Les familles Seiba ont une implantation géographique plus restreinte dans les villages d'Enndé (2 mariages) et de Bagourou (5 mariages) sur la Falaise et de Tégourou (2 mariages) et Bargoumou (1 mariage) sur la Plateau.

Les forgerons Karambé sont implantés sur l'ensemble du Plateau ainsi que sur une partie de la Falaise et de la plaine du Séno, soit sur une aire géographique très étendue. Leur point de dispersion au XVII^e s. semble avoir été Songo. Les forgerons Karambé multiplient leurs implantations en zone linguistique mombo, mais s'étendent bien au delà, notamment dans les zones de parlers donno et tengou kan (ROBION-BRUNNER 2010 : 29-35).

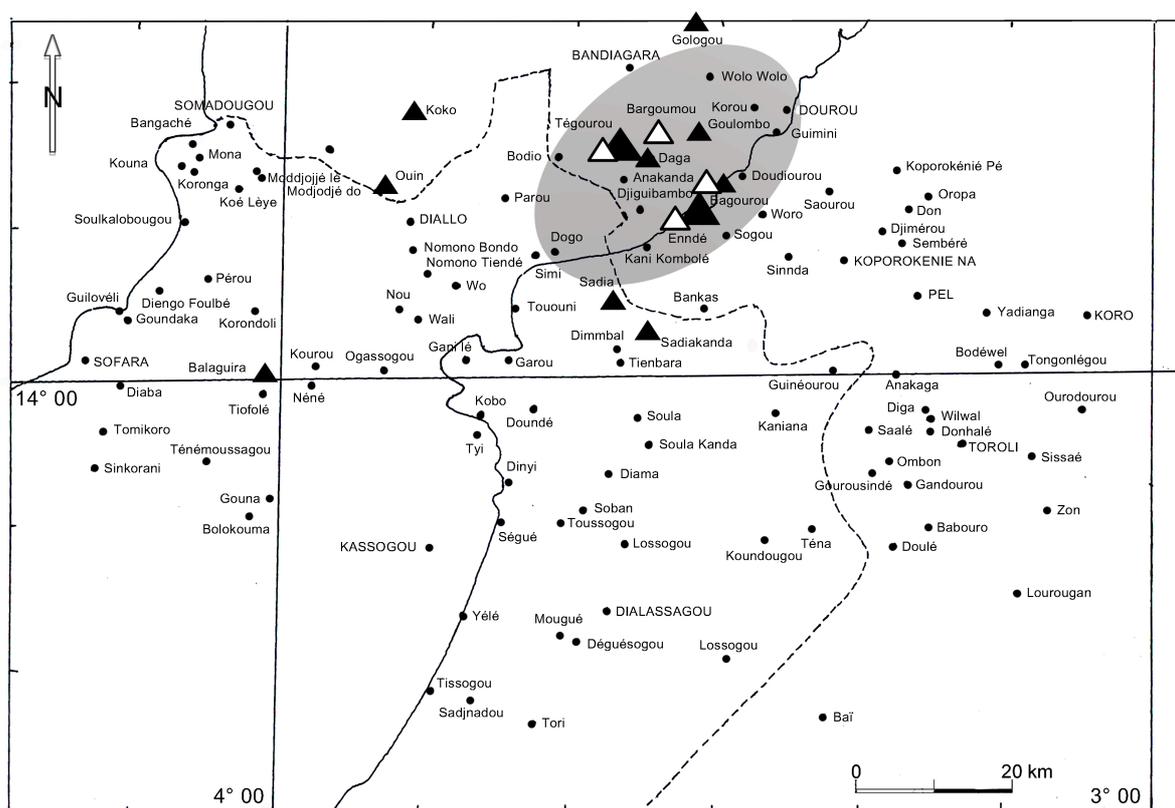


Fig. 5.22. Plateau septentrional. Localisation des familles de Jèmè irin de patronymes Karambé (triangles noirs) et Seiba (triangles blancs), dont les femmes pratiquent la tradition C. En grisé : limite de la zone 4 de la tradition C.

Patronyme du forgeron	Zones et villages exclusifs	Tradition C Tradition C1 (Jèmè Yélin)	Tradition C Tradition C1 (Jèmè Irin)	Tradition G Tradition C2 (jèmè Yélin)	Tradition H Tradition C2 (Dafi)	Tradition incertaine	Totaux
Arama		183	--	64	--	--	246
Djo		51	--	44	2	--	97
Sobengo		36	--	5	--	--	41
Erikan		--	25	7	--	--	32
Karambé		13	--	11	--	--	24
Togo		10	--	24	2	1	37
Seïba	Enndé, Tegourou (z4)	--	19	--			19
Maïga	Guiloveli (z1)	11	--	--	--	--	11
Djibo		2	--	8	--	--	10
Bamadjo		--	--	2	1		3
Dembélé	Pérou (z1)	3	--	--	--	--	3
Dougnon	Oropa (z5)	--	--	3	--	--	3
Kassogué		3	--	--	--	--	3
Konaté		3	--	--	--	--	3
Dramé		1	--		1		2
Gana		2	--		--	--	2
Nantoumbé	Enndé (z4)	--	--	--	--	2	2
Sagara	z4 et z5	2	--	2	--	--	4
Sankarabé	Toroli (z6)		--	1	1		2
Seyni	z3	--	--	--	2		2
Warmé	z6	--	--	5	13	--	18
		320	44	176	22	3	565

Tab. 5.35. Tradition C. Patronymes des forgerons mariés à des potières de tradition C (cas uniques écartés).

Un bilan de relations matrimoniales (**Tab. 5.37**) demande un petit éclaircissement méthodologique. La mobilisation des données du corpus « potières » peut en effet s'opérer de deux manières distinctes selon que l'on trie sur les patronymes des potières ou sur celui de leurs maris. Le tableau présenté ne repose que sur les six patronymes les plus courants. Nous nous trouvons donc, tant au niveau des potières que des forgerons devant trois situations possibles :

- ordre 1 : les noms des potières et des forgerons correspondent à l'un des six patronymes sélectionnés (+/+).
- ordre 2 : seul l'un des deux patronymes correspond à la liste retenue, soit pour la potière (+/-), soit pour le forgeron (-/+).
- ordre 3 : aucune des deux patronymes ne correspond à la liste retenue (-/-).

Ce type de sélection explique que les chiffres donnés dans le tableau 5.36 - qui ne correspondent qu'aux ordres 1 et 2 - ne coïncident pas (**Tab. 5.36**).

	POTIERES Tri sur les patronyme des potières			FORGERONS Tri sur les patronyme des forgerons		
Ordre 1	Potière + / forgeron +	409	462	Potière +/ forgerons+	411	477
Ordre 2	Potière +/ forgeron -	53		Potière - / forgeron +	66	
Ordre 3	Potière - / forgeron -	114	114	Potière - / forgeron -	90	99
Totaux		576	576		576	576

Tab. 5.36. Tradition C. Ventilation des données du corpus « potières ». Les signes + indiquent les patronymes correspondant aux six noms les plus courants, soit Arama, Djo, Sobengo, Erikan, Karambé et Togo. Les signes - connotent tous les autres patronymes. Les décomptes du tableau 5.36 excluent les données connotée -/-, ce qui explique la non concordances des totaux « potières » (462) et « forgerons » (477).

P. ARAMA (potières)	N	%	F. ARAMA (forgerons)	N	%
F. Arama (Arama)	133	61.6	P. Arama (Arama)	133	54.1
F. Arama (Djo)	28	12.9	P. Djo (Arama)	36	14.6
F. Arama (Sobengo)	15	6.9	P. Sobengo (Arama)	22	8.9
F. Arama (Erican)	12	5.6	P. Togo (Arama)	17	6.9
F. Arama (Togo)	9	4.2	P. Erikan (Arama)	10	4.1
F. Arama (Karambé)	1	0.5	P. Karambé (Arama)	1	0.4
F. autres	18	8.3	P. autres	27	11.0
Totaux	216	100	Totaux	246	100
P. DJO (potières)			F. DJO (forgerons)		
F. Djo (Arama)	36	40.9	P. Arama (Djo)	28	28.9
F. Djo (Djo)	23	26.1	P. Djo (Djo)	23	23.7
F. Djo (Togo)	8	9.1	P. Sobengo (Djo)	14	14.4
F. Djo (Sobengo)	6	6.8	P. Togo (Djo)	10	10.3
F. Djo (Erican)	5	5.7	P. Erikan (Djo)	9	9.3
F. Djo (Karambé)	1	1.1	P. Karambé (Djo)	1	1.0
F. autres	9	10.3	P. autres	12	12.4
Totaux	88			97	100
P. SOBENGO (potières)			F. SOBENGO (forgerons)		
F. Sobengo (Arama)	22	40.0	P. Arama (Sobengo)	15	36.6
F. Sobengo (Djo)	14	25.4	P. Erikan (Sobengo)	12	29.3
F. Sobengo (Erikan)	6	10.9	P. Djo (Sobengo)	6	14.6
F. Sobengo (Sobengo)	5	9.1	P. Sobengo (Sobengo)	5	12.2
F. Sobengo (Togo)	3	5.5	P. Togo (Sobengo)	2	4.9
F. Sobengo (Karambé)	2	3.6	P. Karambé (Sobengo)	--	--

F. autres	3	5.5	P. autres	1	2.4
Totaux	55	100		41	100
P. ERIKAN (Potières)			F. ERIKAN (Forgerons)		
F. Erikan (Sobengo)	12	35.3	P. Arama (Erikan)	12	37.5
F. Erikan (Arama)	10	29.5	P. Sobengo (Erikan)	6	18.8
F. Erikan (Djo)	9	26.5	P. Djo (Erikan)	5	15.6
F. Erikan (Erikan)	1	2.9	P. Togo (Erikan)	3	9.4
F. Erikan (Togo)	1	2.9	P. Erikan (Erikan)	1	3.1
F. Erikan (Karambé)	--		P. Karambé (Erikan)	--	
F. autres	1	2.9	P. autres	5	15.6
Totaux	34	100	Totaux	32	100
P. TOGO (potières)			F. TOGO (forgerons)		
F. Togo (Arama)	17	37.0	P. Arama (Togo)	9	24.3
F. Togo (Djo)	10	21.8	P. Djo (Togo)	8	21.6
F. Togo (Erikan)	3	6.5	P. Togo (Togo)	3	8.1
F. Togo (Togo)	3	6.5	P. Sobengo (Togo)	3	8.1
F. Togo (Sobengo)	2	4.3	P. Karambé (Togo)	2	5.5
F. Togo (Karambé)	1	2.2	P. Erikan (Togo)	1	2.7
F. autres	10	21.7	P. autres	11	29.7
Total	46	100		37	100
P. KARAMBE (Potières)			F. KARAMBE (Forgerons)		
F. Karambé (Karambé)	7	30.5	P. Karambé (Karambé)	7	29.1
F. Karambé (Togo)	2	8.7	P. Sobengo (Karambé)	2	8.3
F. Karambé (Arama)	1	4.3	P. Arama (Karambé)	1	4.2
F. Karambé (Djo)	1	4.3	P. Djo (Karambé)	1	4.2
F. Karambé (Erikan)	--		P. Togo (Karambé)	1	4.2
F. Karambé (Sobengo)	--		P. Erikan (Karambé)	--	--
F. autres	12	52.2	P. autres	12	50.0
Totaux	23	100		24	100
Totaux généraux	462			477	

Tab. 5. 37. Tradition C. Fréquences des mariages entre les sept principaux patronymes tomo Arama, Djo, Sobengo, Erikan, Karambé et Togo (P : potières. F : forgerons).

Cinq des six patronymes dominants forment ensemble une classe à tendance endogame. En effet, le tableau 3.37 permet de calculer que 90.6 % des potières Arama, Djo, Sobengo, Erikan et Togo se marient avec un conjoint possédant l'un de ces cinq patronymes. 87.5 % des forgerons Arama, Djo, Sobengo, Erikan et Togo prennent des épouses possédant l'un de ces six patronymes. Cette tendance à l'endogamie est nettement plus forte que pour la tradition B1, pour laquelle nous avons obtenu les chiffres de 68,1 % (potières) et 65.7 % (forgerons) (**Tab. 3.38**).

Par contre, le patronyme Karambé reste isolé et montre clairement son appartenance à une sphère d'endogamie distincte, bien que perméable aux Jèmè yélin, une situation qui explique la pénétration de la tradition C au sein des Jèmè irin. En effet 47.8 % des potières Karambé choisissent un conjoint parmi les cinq patronymes tomo et 50.0 % des forgerons Karambé prennent une épouse parmi ces mêmes patronymes, chiffres à relativiser car seulement relatifs au corpus des potières de tradition C, donc non significatif pour l'ensemble des Jèmè irin.

	Potières			Forgerons		
	Mariage internes	Totaux	Pourcentages mariages internes	Mariage internes	Totaux	Pourcentages mariages internes
Arama	197	215	91.6 %	218	245	89.0 %
Djo	78	87	89.7 %	84	96	87.5 %
Sobengo	50	53	94.3 %	40	41	97.6 %
Erikan	33	34	97.1 %	27	32	84.4 %
Togo	35	45	77.8 %	24	35	68.6 %
Totaux	393	434	90.6 %	393	449	87.5 %

Tab 3.38. Tradition C. Pourcentages des mariages effectués au sein de l'ensemble des cinq principaux patronymes tomo. Données concernant le patronyme Karambé soustraites.

Les **figures 5.21 et 5.22** permettent de visualiser cette situation pour les unions entre patronymes dépassant 10%, des schémas qui révèlent clairement l'importance exceptionnelle du patronyme Arama et l'isolement du patronyme Karambé.

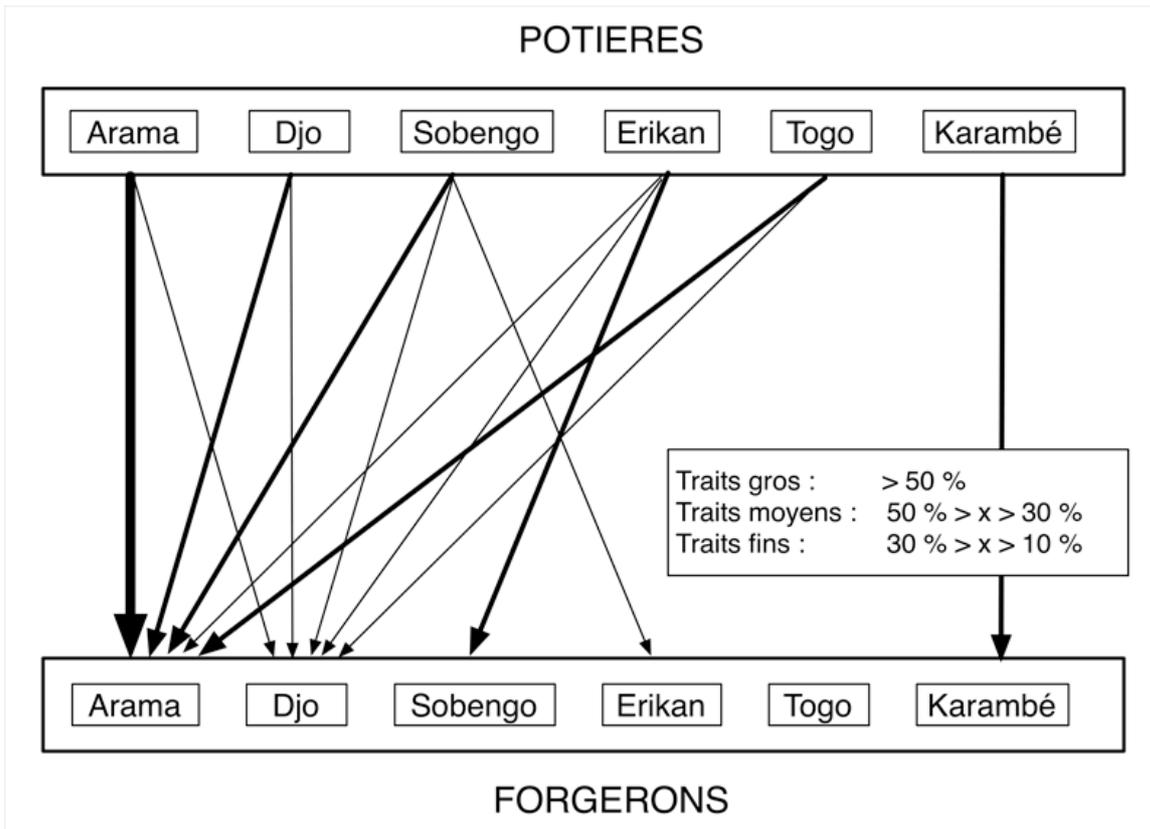


Fig. 5.23. Tradition C. Choix du conjoint chez les potières.

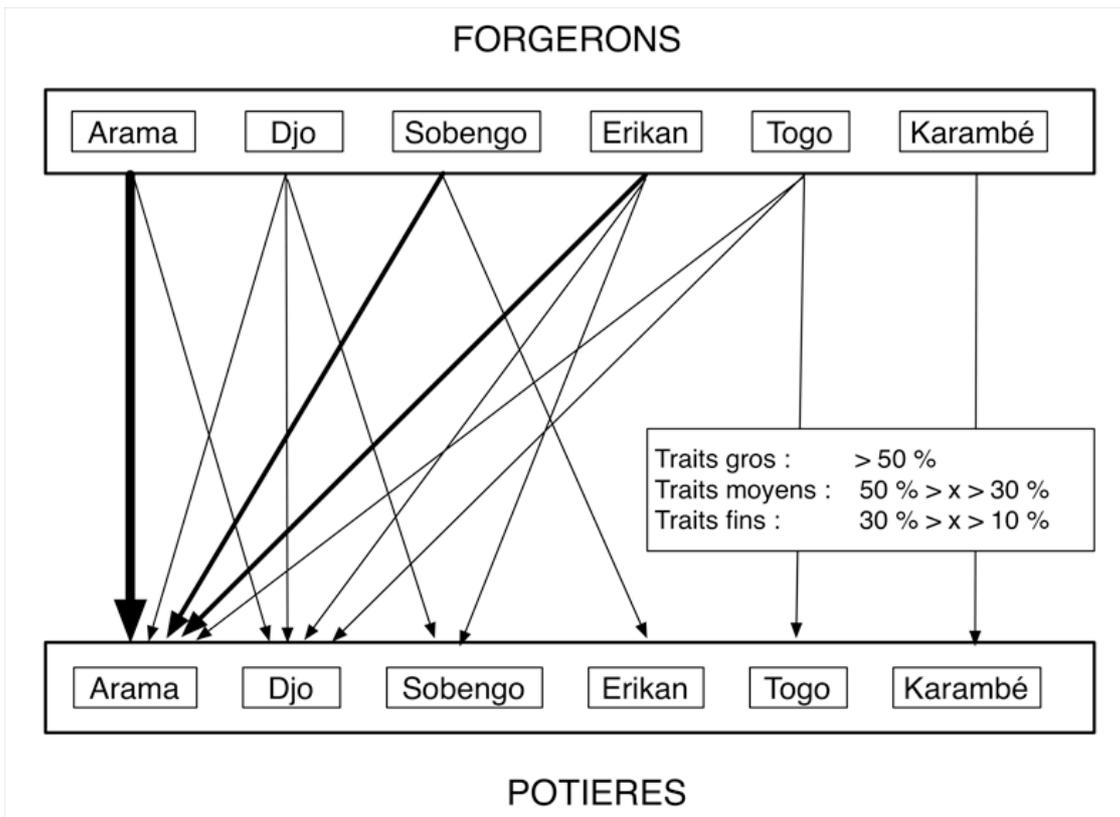


Fig. 5.24. Tradition C. Choix du conjoint chez les forgerons.

Patronymes et sphères d'endogamie

Endogamie et patronymes

Les données sur les mariages entre les six principaux patronymes de la tradition C confirment la tendance à l'endogamie du clan Arama (67.2 %), conséquence probable de grand nombre de potières possédant de patronyme, et, dans une moindre mesure celle du clan Djo (29.1 %). Les autres clans présentent par contre un faible taux d'endogamie situé au dessous de 10 % et des relations préférentielles entre les clans Sobengo et Erikan.

		FORGERONS						
		Arama	Djo	Sobengo	Erikan	Togo	Karambé	Totaux
POTIERES	Arama	133 67.2 %	28	15	12	9	1	198
	Djo	36	23 29.1 %	6	5	8	1	79
	Sobengo	22	14	5 9.6 %	6	3	2	52
	Erikan	10	9	12	1 4.3 %	1	--	33
	Togo	17	10	2	3	3 8.3 %	1	36
	Karambé	1	1	--	--	2	7 6.4 %	11
	Totaux	219	85	40	27	26	12	409

Tab. 5.39. Tradition C. Patronymes et liens de mariage de potières. Les pourcentages concernent le taux d'endogamie calculé pour chaque patronyme de potière

Endogamie et géographie

Dans une seconde approche essentiellement géographique, nous reprendrons ici l'étude présentée dans notre rapport de mission 2002 (GALLAY 2002b).

Nous avons alors testé l'indépendance relative des sphères d'endogamie des potières du Plateau et de la Plaine, tous patronymes confondus, et évalué la place des villages de la Falaise dans cette structure. La Plaine et le Plateau forment effectivement aujourd'hui deux unités à forte tendance endogame alors que la Falaise joue, comme pressenti, un rôle d'articulation entre les deux régions. Cette situation est néanmoins un phénomène récent beaucoup moins bien marqué au niveau de la génération des enseignantes. Ce changement diachronique en direction d'une plus grande autonomie des deux régions pourrait être en relation avec une certaine densification du peuplement.

L'analyse des origines des potières de la Plaine semblait en effet montrer l'existence d'une véritable frontière située au niveau de la Falaise, les villages de cette région faisant office de zone-tampon (GALLAY & DE CEUNINCK 2001). Symétriquement les potières du Plateau paraissaient ne se marier que rarement dans des villages de la plaine du Séno.

Cette opposition n'est pourtant pas perçue par les personnes concernées comme une frontière séparant deux communautés distinctes qui « se seraient séparées ». Les données recueillies à ce jour permettent de confirmer cette situation tout en la nuancant.

On notera tout d'abord que les intéressé(e)s ont conscience de cette situation. Pour les habitants du Plateau, la rareté des mariages avec des femmes de la Plaine s'explique par le trop grand éloignement des villages. On insiste par contre sur l'unité formée par tous les forgerons des Tomo, quel que soit leur lieu de résidence :

Les forgerons vont chercher des femmes dans les villages de la Falaise. Ils pourraient aller plus loin, car il n'y a pas de mal à cela, mais ils y vont moins souvent à cause de la distance. Les forgerons vont chercher des femmes jusqu'à Dialassagou. Ils sont les mêmes (que ceux de la Plaine) (Daouda Arama. Korou : 7.2.2002).

Les forgerons pouvaient prendre des femmes dans la Plaine. Il n'y a aucune différence, mais il ne connaît pas de noms de villages. Les femmes viennent souvent de Toumouni sur la Falaise et de Koé sur le Plateau (Boubakari Arama. Néné : 7.2.2002).

Ces informations sont importantes car elles montrent que la relative autonomie des sphères d'endogamies des deux régions ne découle pas d'une rupture due à un conflit, mécanisme historique souvent évoqué pour expliquer des situations de ce type.

Données factuelles

Afin de préciser cette question, nous avons relevé les lieux d'origine (naissance) des potières en distinguant les potières enquêtées des enseignantes auprès desquelles elles ont appris leur artisanat, le plus souvent leurs mères. Nous obtenons ainsi deux instantanés de la situation correspondant grossièrement à deux générations successives : G-0 et G-1 (**Fig. 5.23**).

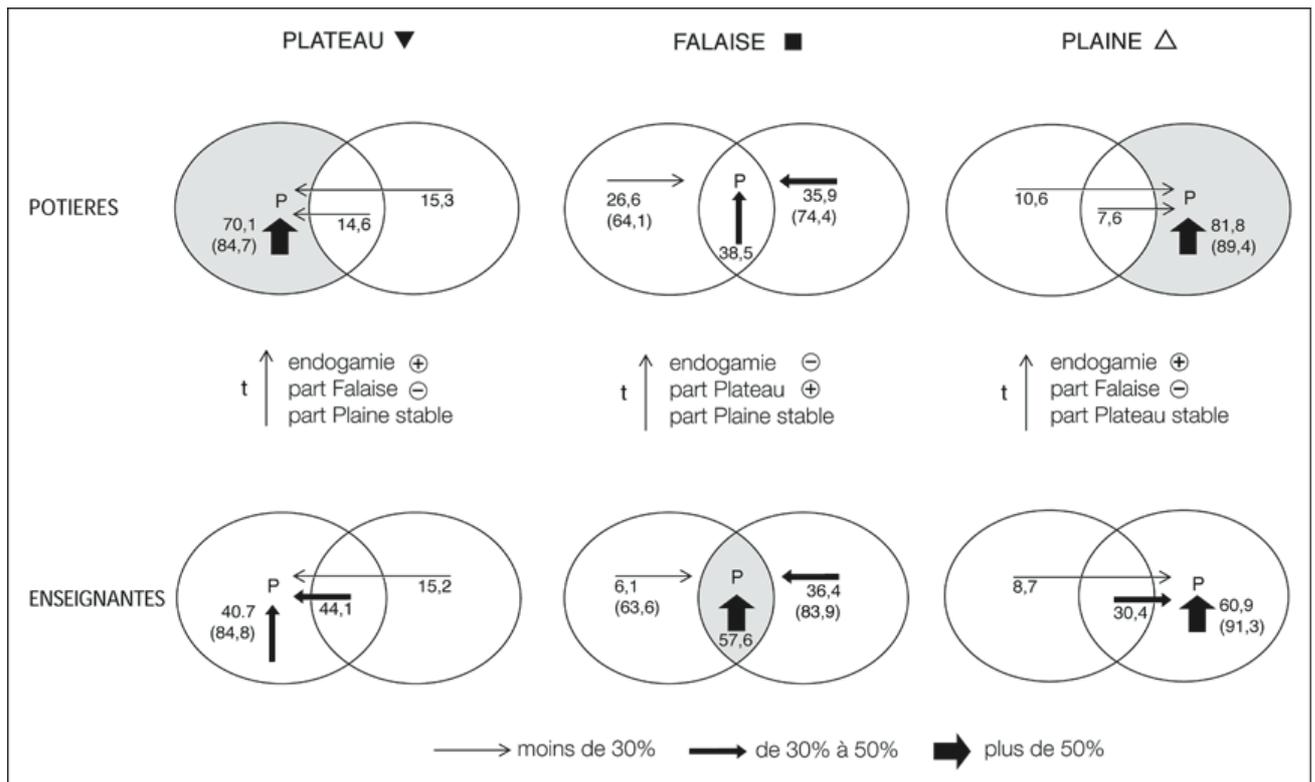


Fig. 5.25. Tradition C. Sphères d'endogamie des potières pratiquant la tradition C. Génération actuelle et génération des enseignantes.

Les lieux de résidence ont été répartis en trois ensembles : les villages de la Plaine, les villages du Plateau et les villages de la Falaise. Sont attribués à ce dernier groupe les villages construits au pied de la Falaise dans la zone des éboulis et les habitats de rebord du Plateau qui ont, de tout temps, entretenu des rapports privilégiés avec les précédents.

TRADITION	C1	PLATEAU	FALAISE	PLATEAU ET FALAISE	PLAINE	DU SENO	Totaux		
Origine des potières	101	70,1 %	21	14,6 %	122	84,7 %	22	15,3 %	144
Résidences enseignantes	105	71,9 %	21	14,4 %	126	86,3 %	20	13,7 %	146
Origines enseignantes	59	40,7 %	64	44,1 %	123	84,8 %	22	15,2 %	145

Tab. 5.40. Traditon C1. Origine des potières.

TRADITION	C1	FALAISE	PLAINE	PLATEAU	FALAISE ET PLAINE	FALAISE ET PLATEAU	T				
Origine des potières	15	38,5 %	14	35,9 %	10	26,6 %	29	74,4 %	25	64,1 %	39
Résidences enseignantes	16	45,7 %	13	37,1 %	6	17,1 %	29	82,9 %	22	62,9 %	35
Origines enseignantes	19	57,6 %	12	36,4 %	2	6,1 %	31	83,9 %	21	63,6 %	33

Tab. 5.41. Tradition C1. Origine des potières de la Falaise (Tradition C1).

TRADITION PLAINE	C2	PLATEAU		FALAISE		PLAINE ET FALAISE		PLAINE DU SENO		Totaux
Origine des potières	7	10,6 %	5	7,6 %	59	89,4 %	54	81,8 %	66	
Résidences enseignantes	5	6,8 %	5	6,8 %	69	93,2 %	64	86,5 %	74	
Origines enseignantes	6	8,7 %	21	30,4 %	63	91,3 %	42	60,9 %	69	

Tab. 5.42. Tradition C2. Origine des potières de la Plaine.

La situation se présente donc de la manière suivante :

Génération actuelle (G-0)

On observe effectivement une nette tendance à l'endogamie des villages du Plateau (70,1 %) et des villages de la Plaine (81,8 %). Ces valeurs se renforcent encore si l'on comptabilise les données de la Falaise avec les données des chacune des deux régions puisque l'on obtient alors 84,7 % pour le Plateau associé à la Falaise et 89,4 % pour la Plaine associée à la Falaise. La Falaise correspond en revanche à une région relativement ouverte vers l'extérieur avec des épouses d'origine locale (38,5 %), mais des femmes provenant également du Plateau (26,6 %) et de la Plaine (35,9 %).

Génération des enseignantes (G-1)

La situation reste proche de la précédente, mais de manière nettement moins marquée. L'endogamie se situe en effet à 40,7 % pour le Plateau et à 60,9 % pour la Plaine. Ces valeurs se renforcent néanmoins si l'on comptabilise les données de la Falaise avec les données des chacune des deux régions. On obtient alors 84,8 % pour le Plateau associé à la Falaise et 91,3 % pour la Plaine associée à la Falaise. L'endogamie des villages de la Falaise est par contre beaucoup plus marquée avec un taux de 57,6 %. La zone présente néanmoins une certaine ouverture en direction de la Plaine avec 36,4 % de potières originaires de cette région contre seulement 6,1 % pour le Plateau.

La comparaison des deux situations permet de dégager des tendances diachroniques intéressantes (**Tab. 5.43**). La première est certainement la tendance au renforcement de l'endogamie des villages de la Plaine et de ceux du Plateau, décelable sur une génération. Nous constatons donc une restriction géographique des aires au sein desquelles il est possible de trouver une épouse. Cette situation ne se retrouve par contre pas dans les villages de la Falaise, où l'on constate au contraire une tendance à l'ouverture en direction de l'extérieur, au profit d'épouses provenant notamment du Plateau. Cette situation pourrait expliquer la présence de la technique du moulage sur forme convexe dans cette région, technique présente sur le Plateau, mais non dans les villages de la Plaine.

ENDOGAMIE	Enseignantes (G-1)	TENDANCE DIACHRONIQUE	Potières (G-0)
Plaine du Séno	60,9 %	Hausse ↑	81,8 %
Falaise	57,6 %	Baisse ↓	38,5 %
Plateau	40,7 %	Hausse ↑	70,1 %
APPORT EN DIRECTION DE LA FALAISE			
Depuis la Plaine	36,4 %	Stabilité =	35,9 %
Depuis le Plateau	6,1 %	Hausse ↑	26,6 %

Tab. 5.43. Tradition C. Tendances évolutives dans les sphères d'endogamie.

Mécanismes économiques et sociaux

Sur cette base, nous pouvons proposer, outre les relations inter et intraclaniques évoquées précédemment, quelques mécanismes permettant d'expliquer cette situation.

Le premier, et certainement le plus important, se situe au niveau de la croissance démographique actuelle. On trouve aujourd'hui plus facilement des épouses localement dans un périmètre moins lointain. Cette règle demande néanmoins éclaircissement. Une croissance démographique affectant un peuplement villageois comportant une maille géographique stable n'entraîne en effet aucun changement puisque ce dernier affecte de la même manière les hommes et les femmes : à une offre accrue en épouses potentielles répond une demande égale des futurs maris. La situation change par contre si l'on admet une densification parallèle des établissements alors que, par hypothèse, la courbe matrimoniale (qui rend compte de la distance à laquelle on trouve une épouse) reste de même nature tout en se comprimant du fait de la diminution des mariages lointains. Trouver son épouse au sein d'une aire géographique plus restreinte requiert en effet que les villages au sein desquelles les épouses potentielles vivent se trouvent plus près des demandeurs de femmes. On peut donc voir dans la tendance au renforcement de l'endogamie constatée sur le Plateau l'effet d'une densification du peuplement, phénomène qu'il convient néanmoins de vérifier.

On peut alors s'interroger pour quelles raisons ce phénomène ne s'applique pas aux villages de la Falaise où l'on observe la tendance contraire. On se demande dans ce contexte s'il ne faut pas faire intervenir un phénomène inverse, soit une certaine désaffectation de ces habitats très traditionnels au profit des villages de la Plaine et du Plateau, plus ouverts vers l'extérieur, phénomène à mettre en relation avec l'abandon des sites d'extraction du minerai de fer de la région et le développement de l'utilisation du fer d'origine industriel par les forgerons. Les recherches effectuées par Éric Huysecom sur ce sujet montrent en effet que le site de fonte du fer d'Orossobo, le dernier à avoir été utilisé, est définitivement abandonné en 1976 par les forgerons des Tomo (HUYSECOM, 1995-96, FLUZIN *et al.* 2001).

En fin de compte, les deux tendances diachroniques observées s'expliquent par le même mécanisme social. Les sphères d'endogamie des potières sont d'autant plus restreintes que la densité de peuplement est forte et que l'offre en épouses potentielles est par conséquent plus importante. Un phénomène du même ordre avait été observé au sein des Jèmè na (tradition

B) dans le cadre de l'extension de ces derniers en direction de la plaine du Séno (GALLAY, DE CEUNINCK 2001 ; GALLAY 2002b).

Cette situation, si elle se confirme, a d'importantes conséquences pour l'interprétation des traditions céramiques anciennes. La densification de l'habitat, en facilitant des mariages sur de plus petites distances, pourrait en effet entraîner, si elle se combine avec la formation de nouvelles frontières, une certaine constriction des sphères d'endogamie et faciliter ainsi des processus de divergence au sein des traditions céramiques. On pourrait, dans cette perspective, proposer une règle ainsi formulée : l'aire d'extension d'une tradition céramique est d'autant plus restreinte que la densité du peuplement est importante au niveau du tissu villageois.

Patronymes et parlars

Pour évaluer au plus près l'importance relative des différents parlars chez les potières de tradition C, nous avons distingué les potières Jèmè yélin et les potière Dafí, ainsi que les potières présentes en milieu Jèmè irin, sélectionnées sur la base des deux patronymes Karambé et Seiba.

La langue des potières jèmè yélin est très majoritairement (93,5 %) le tomo kan alors que toutes les potière dafi parlent le dioula. Sur le Plateau méridional, le recouvrement entre la région tomo kan et la tradition C est complet, toutes les potières parlant le tomo kan comme première langue malgré l'extension des activités des potières de tradition C sur les marges deltaïques en zone peul et vers le nord en zone Donno so.

Les secondes langues parlées par les potières Jèmè yélin sont en relation avec l'expansion des familles de forgerons Jèmè yélin au delà de la zone de peuplement tomo, mentionnée précédemment. En plaine, l'implantation de certaines familles de forgerons plus à l'est explique la fréquence du tengu kan (4,6 %) comme première langue chez certaines potières yélin et la présence du donno sò, du tengu kan et du toro so comme langues secondaires.

La situation est plus complexe chez les potières ayant épousé des Jèmè irin du Plateau ou de la Falaise avec, par ordre d'importance, le donno so (36,7 %), le tengu kan (36,7), puis, en troisième position seulement, le tomo kan (16,7 %), une situation en accord avec la localisation des familles Jèmè irin.

Enfin certaines potières maîtrisent également le bambara et le peul. Alors que certains villages dogon proches du Delta parlent systématiquement peul, une polarisation des potières parlant tomo kan et peul dans les villages proches de la marge deltaïque n'apparaît pas clairement. Ces données montrent qu'un nombre relativement limité de potières, soit seulement le quart (24,6 %), maîtrisent deux ou plusieurs langues, une situation peu attendue dans une région au morcellement linguistique important (**Tab. 5.44**).

	Jèmè irin (Karambé, Seiba)		Jèmè yélin		Dafi	
Ampari, tomo kan	1	1				1
Togo kan, tengu kan	1	1				1
Guiwinrin kan	1	1	2	2		3
Donno so	7	11 (36.7 %)	5	6 (1.4 %)		17
Donno so, tengu kan, peul	1					
Donno so, tengu kan, bambara			1			
Donno so, bambara	2					
Donno so, bambara, peul	1					
Tengu kan	11	11 (36.7 %)	19	20		31
Tengu kan, donno sò			1	(4.6 %)		
Tomo kan	3	5 (16.7 %)	300	403 (93.5 %)		408
Tomo kan, peul, bambara	2		28			
Tomo kan, togo kan			24			
Tomo kan, bambara			18			
Tomo kan, peul			15			
Tomo kan, donno so			3			
Tomo kan, dioula, peul			2			
Tomo kan, tengu kan			5			
Tomo kan, tengu kan, peul, bambara			1			
Tomo kan, toro so			3			
Tomo kan, toro so, bambara, peul			3			
Tomo kan, toro so, donno so			1			
Dioula					10	10
TOTAUX	30	30	431	431	10	

Tab. 5.44. Tradition C. Langues parlées par les potières Jèmè yélin et Jème irin.

Déplacements matrimoniaux

Nous distinguerons ici le cas des Jèmè yélin de celui des Dafi, moins bien documenté.

Les courbes des Jèmè yélin, très bien documentées (514 potières localisées) sont conformes à la courbe moyenne du Pays dogon fortement influencée par cette tradition. Les distances matrimoniales globales ou limitées aux mariages extra-villageois se situent dans la marge inférieure des distances caractérisant les familles de forgerons (**Fig. 5.23a et b**).

Les courbes des potières dafi, notamment celle des mariages extra-villageois présentent par contre une forme inhabituelle, avec notamment une structure bimodale. Il est difficile

d'interpréter une telle configuration. Suggérons une piste. Les peuplement d'afrique reste, dans la zone étudiée, relativement peu important et dispersé. Le corpus disponible est donc peu important avec seulement 19 potières enquêtées. Le caractère bimodal de la courbe pourrait découler de cette situation et révéler l'espacement inégal des villages (*Fig. 5.23c et d*).

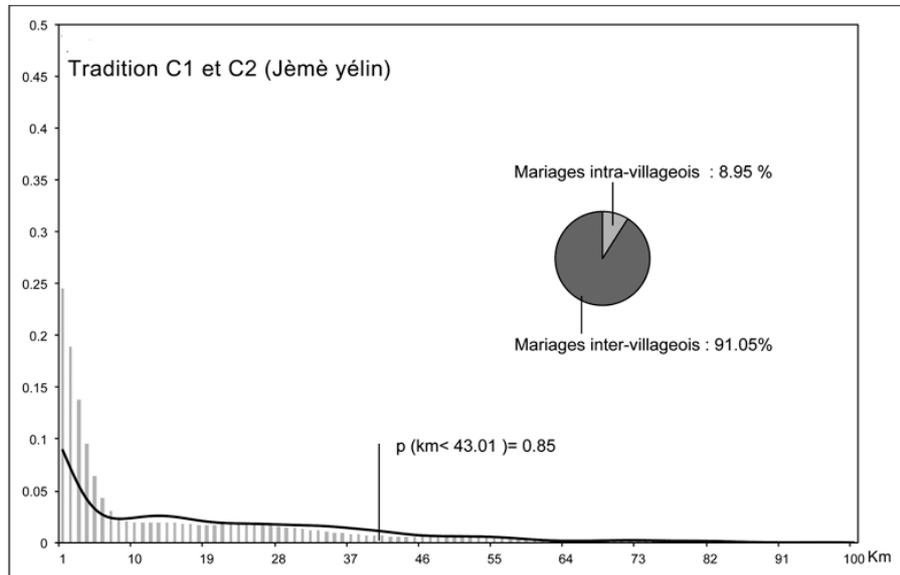


Fig. 5.26a. Traditions C1 et C2. Courbe matrimoniale des potières jèmè yélin, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre, en tenant compte des mariages intra-villageois (distance=0).

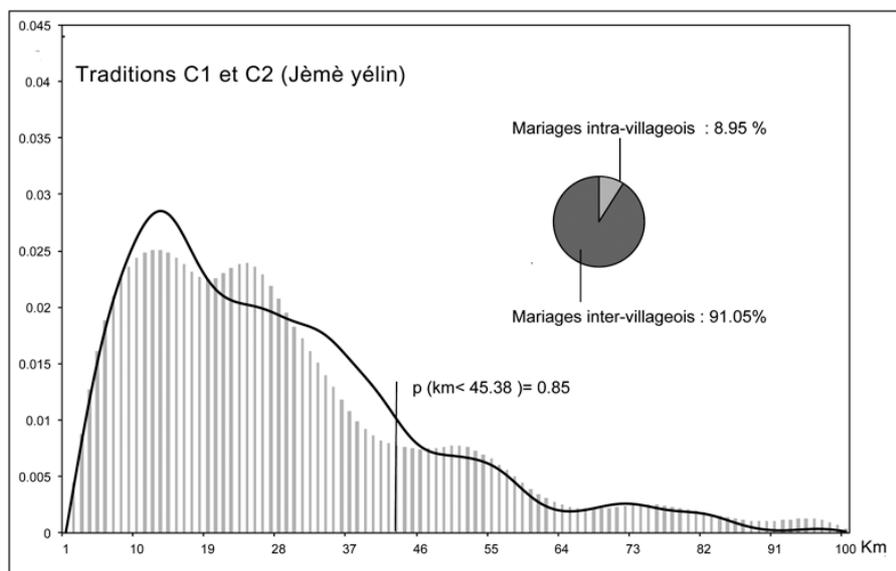


Fig. 5.26b. Traditions C1 et C2. Courbe matrimoniale des potières jèmè yélin, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre et ne tient pas compte des mariages intra-villageois.

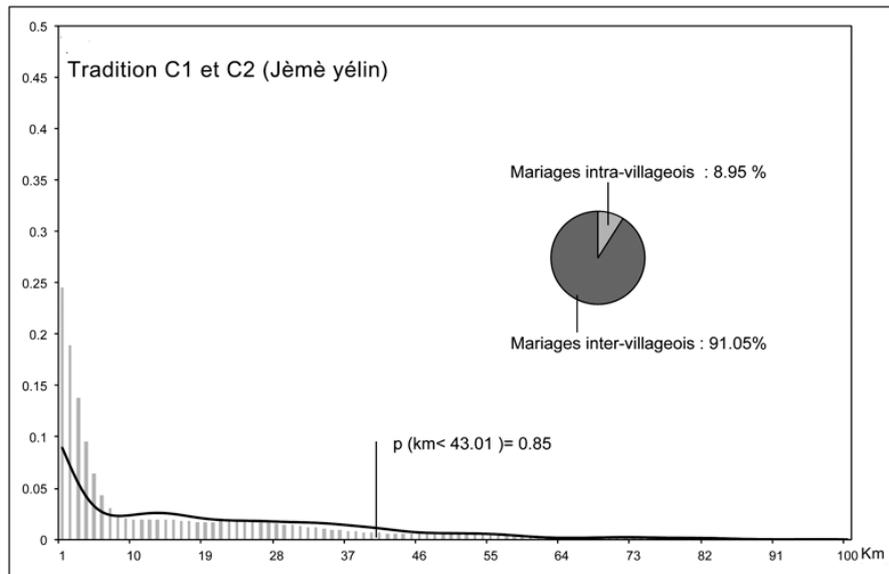


Fig. 5.26c. Tradition C2. Courbe matrimoniale des potières dafi, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre, en tenant compte des mariages intra-villageois (distance=0).

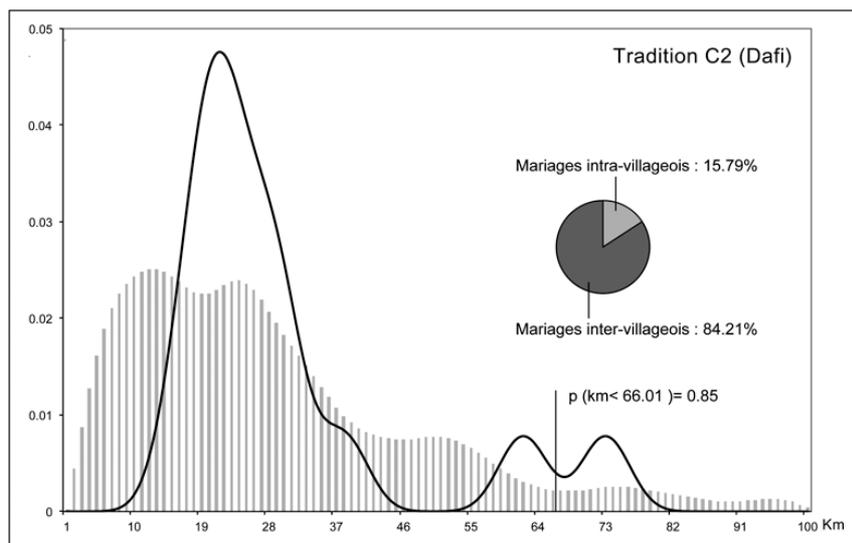


Fig. 5.26d. Tradition C2. Courbe matrimoniale des potières dafi, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre et ne tient pas compte des mariages intra-villageois.

Apprentissage

Rattachement familial de l'apprentissage

Les modalités d'apprentissage de la céramique constituent un paramètre important des mécanismes assurant la répartition des zones de productions des céramiques dans l'espace. Les données recueillies pour la tradition C portent sur 300 potières pour lesquelles nous avons enregistré ce type d'information (*Tab. 5.45* et *Fig. 5.24*). Les paramètres de cette question sont, le lien familial unissant l'enseignante à l'apprenante et la localisation de l'apprentissage.

Enseignante de la potière	Total	Même village Résidence potière	Autre village	% sur total
FAMILLE DE LA POTIÈRE				
Mère	249	28	221	249 (82.7 %)
Sœur aînée	1		1	1 (0.3 %)
Grand mère maternelle	2		2	2 (0.7. %)
Grand mère paternelle	3		3	3 (1.0 %)
Grand mère (non spécifiée)	8	1	7	8 (2.7 %)
Tante maternelle	1		1	1 (0.3 %)
Tante paternelle	1		1	1 (0.3 %)
Epouse frère	1		1	1 (0.3 %)
Epouse grand frère mari	1	1		1 (0.3 %)
Epouse oncle	1		1	1 (0.3 %)
Coépouse mère	1		1	1 (0.3 %)
Connaissance	2		2	2 (0.7. %)
TOTAUX FAMILLE POTIÈRE	271	30	240	271 (100 %)
% localisations		11.1 %	88.9 %	
FAMILLE DU MARI DE LA POTIÈRE				
Mère du mari	17	16	1	17 (5.7 %)
Coépouses	13	12	1	13 (4.3 %)
TOTAUX FAMILLE MARI	30	28	2	30
% localisation		93.3 %	6.7 %	100
TOTAUX GÉNÉRAUX	301	58	242	301
% localisation total		19.3 %	80.7 %	

Tab. 5.45. Tradition C. Réseaux familiaux de l'apprentissage de la céramique. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de résidences et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière.

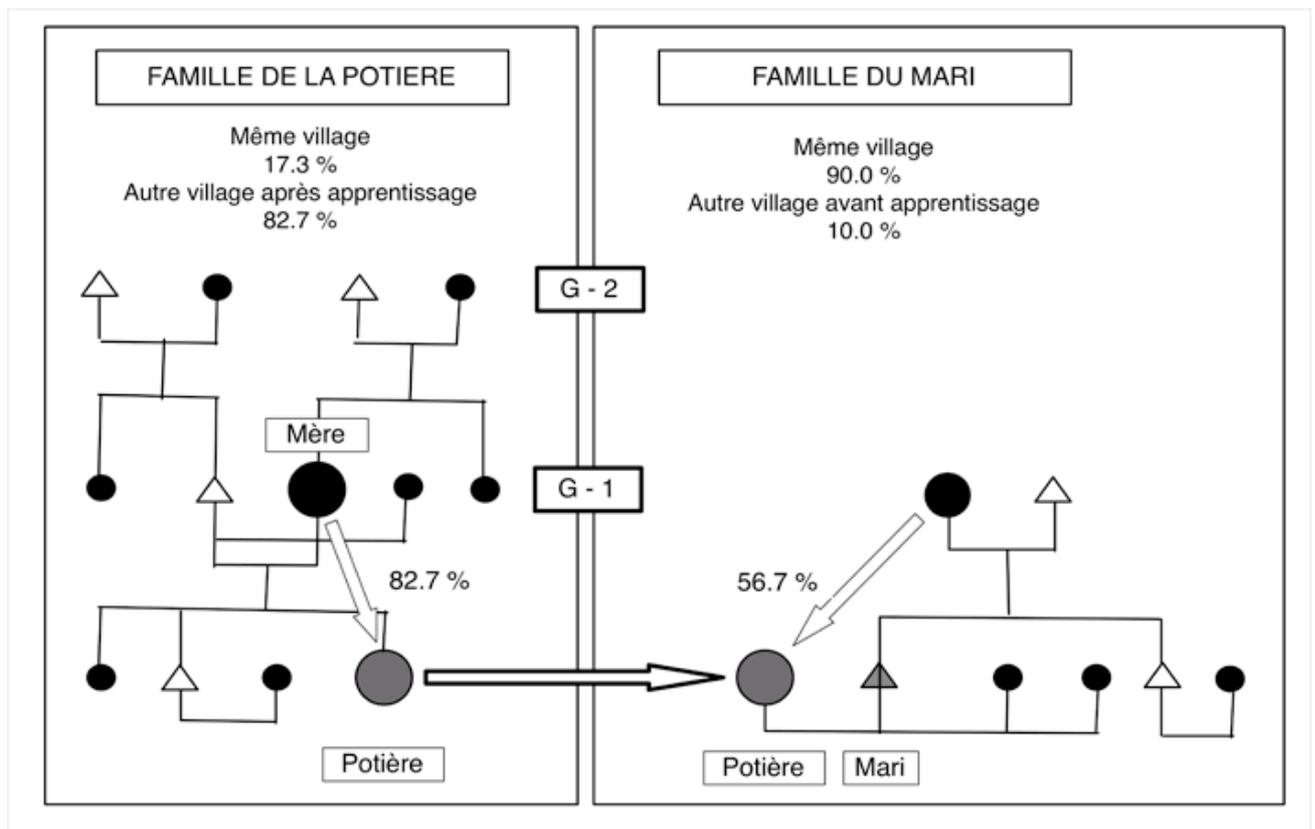


Fig. 5.27. Tradition C. Réseaux familiaux de l'apprentissage. La jeune potière apprend son métier de sa mère dans 82,7 % des cas.

Famille de la potière

Toutes les femmes de la famille de la future potière, tant du côté du père que de la mère, qui habitent la concession ou plus généralement le village de cette dernière, sont susceptibles de fonctionner comme enseignante et ceci jusqu'à la génération G-3 (arrières grands mères).

Parmi toutes ces possibilités, la mère de la future potière présente le cas clairement le plus fréquent avec 91.9 % des disponibilités familiales (248/270) et 82.7 % (248/300) des disponibilités globales. Les autres enseignantes sont exceptionnelles.

Famille du mari

Dans le cas des apprentissages qui se déroulent au sein de la famille du mari, l'éventail des possibilités se restreint. Ces derniers ne représentent que 10.0 % des cas, où l'on note la mère du mari (17 cas) et les coépouses de ce dernier (13 cas).

Rattachement villageois de l'apprentissage

La jeune fille peut apprendre la céramique dans son village de naissance ou dans un autre village, si elle apprend la céramique après son mariage et que son mari habite un autre village. Le **Tableau 5.45** permet de visualiser cette répartition et de montrer que

l'apprentissage s'est globalement et en grande partie (82.7 %) déroulé dans un autre village avant mariage. Le village où elles exercent la poterie n'est donc, le plus souvent, pas celui de leur apprentissage. Les apprentissages dans la famille du mari sont par contre évidemment situés sous la rubrique « même village » (il s'agit du village où l'observation a été effectuée) avec 90 % de cas d'apprentissage.

La situation observée dans la tradition C est inverse de celle que l'on observe pour la tradition A. Cette opposition s'explique parfaitement. La tradition A peut être pratiquée par toutes les familles d'un village et la jeune femme se marie, dans 45.4 % des cas, dans son village de naissance. Les familles de forgerons sont par contre peu nombreuses dans chaque village. De nombreux villages ne possèdent qu'une seule famille, obligeant les jeunes filles à se marier à l'extérieur, étant donné la patrilocalité de la résidence.

Localisation apprentissage Tradition C	Même village Village d'enquête	Autre village	Total
Famille maternelle :	47 (17.3 %)	224 (82.7 %)	271 (90.0 %)
Famille du mari :	27 (90 %)	3 (10.0 % %)	30 (10.0 %)
Total	74 (24.6 %)	227 (75.4 %)	301

Tab. 5.46. Tradition C. Réseaux d'apprentissage. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de naissance et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière. Un village d'apprentissage distinct d'un village de naissance signifie que l'apprentissage a eu lieu dans le village de résidence.

Calcul du flux intervillageois de transfert de la tradition

Les données précédentes permettent de comprendre les modalités théoriques de transfert de la tradition C. Rappelons que le flux intervillageois de transfert d'une tradition répond à la formule suivante :

$$X = A1 (M2-A2)/100$$

Où :

A1 : apprentissage dans le village de naissance avant ou après mariage (227/301 = 75.4 %)*

* Calcul selon tableau 5.46.

A2 : apprentissage dans un autre village après mariage, qui est le village d'enquête (74/301 = 24.6 %)**

**Calcul selon tableau 5.46.

M2 : mariage dans un autre village avant ou après apprentissage (270/313 = 86.3 %)***

***Calcul en confrontant villages de naissance et villages de résidence sur le corpus potières, sans les enseignantes.

La formule donne 46.5 % de possibilité de transfert d'un village à l'autre, une valeur bien supérieure à celle de la tradition A, qui est de 22.4 % (**Fig. 3.18**), mais inférieure à celle de la tradition B1 (60.6 %).

La conjonction du mariage patrilocal et de l'isolement relatif des familles de forgerons dans les villages facilite donc la diffusion de la tradition au sein de la sphère d'endogamie des Jèmè na, un phénomène qui assure incontestablement l'homogénéisation des caractéristiques techniques et esthétiques de la tradition.

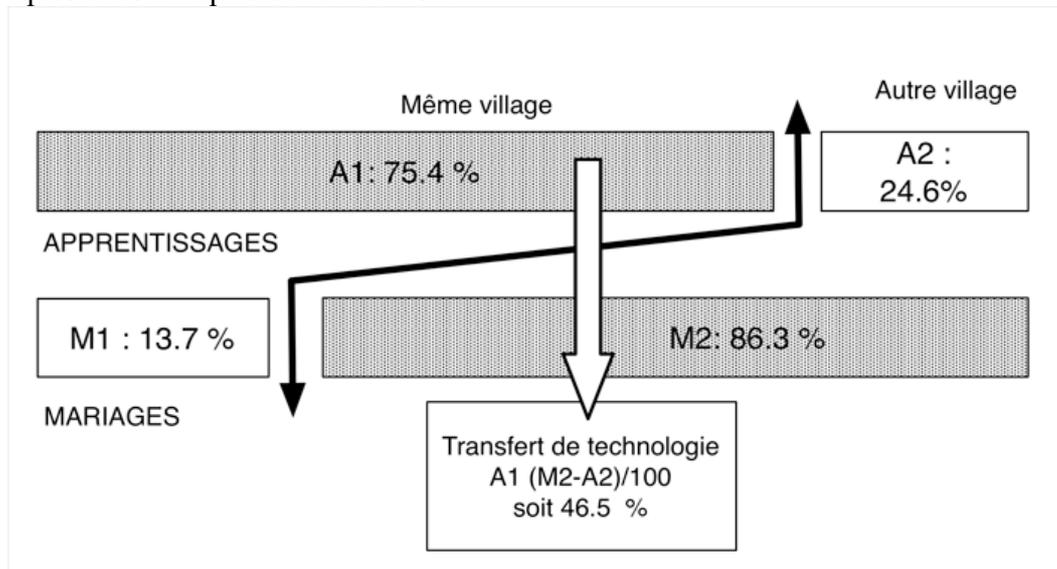


Fig. 5.28. Tradition C. Flux intervillageois de transfert de la tradition.

5.4. EXTENSION GÉOGRAPHIQUE

Zones de production actuelles

Nous avons vu que les implantations de familles de forgerons dont les femmes pratiquent la tradition C pouvaient se répartir en cinq zones géographiques. Seules les zones 1 à 3 se superposent au peuplement proprement tomo. La zone 4 est caractérisée par des forgerons Jèmè irin de patronymes Karambé et Seiba dont les épouses pratiquent exceptionnellement la tradition C. Les zones 5 et 6 par des implantations de familles de forgerons Jèmè yélin au delà de a zone d'extension des cultivateurs tomo.

Zone 1 (Tomo kan).

Villages occidentaux situés en bordure du Delta du Niger (Goundaka, Guilovéli) et dans les premières collines annonçant le Plateau (Modjodjé, Koé lé). Nos sommes ici sur les marges du peuplement dogon. Guilovéli, un village dogon sur le bord même du Delta, a été fondé par exemple il y a un peu plus d'un demi siècle sur des terres de maîtrise bwa dépendant de Goundaka.

Zone 2 (Tomo kan).

Plateau méridional approximativement en sud de la ligne Bankass – Somadougou, y compris les villages du pied de la Falaise (Kobo, Yélé, etc.). Aucune potière dafī n'a été rencontrée dans cette région.

Zone 3 (Tomo kan).

Plaine du Séno dans la partie septentrionale du bassin du Sourou, essentiellement au nord de Dialassagou et jusqu'à Sadia au nord.

Zone 4 (Donno so, tengu kan).

Plateau central dans le quadrilatère Kani Kombolé, Bodjo, Wolo Wolo, Dourou au sud-est de Bandiagara et villages de la Falaise (Enndé, Bagourou).

Zone 5 (Togo kan).

Partie septentrionale de la plaine du Séno au sud-est des zones dunaires isolant les villages du pied de la Falaise. Les Jèmè yélin y côtoient des Jèmè na à Oropa et Pel.

Zone 6 (Togo kan).

Plaine du Séno centrée autour du village de Toroli. Des forgerons dafi y côtoient des jèmè na à Toroli et Sissané. Forgerons dafi et jèmè na cohabitent par contre à Donhalé avec possibilité d'intermariages (?).

Les trois techniques de façonnage de l'ébauche se répartissent comme suit :

1. La technique du modelage (T1) se retrouve apparemment dans toutes les zones.
2. La technique du montage en anneau (T2) se retrouve également dans toutes les zones. Ce type de façonnage paraît présenter une très forte dispersion qui dépasse la sphère d'influence dafi au sein de laquelle elle a été observée pour la première fois. Si l'on s'explique relativement bien sa présence au sud de la région, à Ouankoro, dans la sphère d'influence dafi, son apparition au nord, à Tobará (information Tié Arama (Arama) de Tienbara, Po 29/004858. 13.12. 98) et à Néné en zone 2 témoigne de sa présence en zone 2. La technique n'a par contre pas été observée en zone 1. Selon F. Konaté (Jo) (Po 14/004821) de Soula-Kanda, T3 est pratiqué à Ouankoro dans la région d'où elle est originaire et, sur un plan géographique plus large, par les Dafi (10.12.98).
3. La technique du moulage sur forme convexe (T3) est propre aux zones 1 et 2. Sa présence en zone 4 est possible, mais non confirmée. Cette technique paraît prédominante (et parfois exclusive) dans les villages de la Falaise au sud de la route Bankass – Somadougou. Les potières les plus orientales reconnaissent sa présence dans les seuls villages de la Falaise, mais ignorent ce qui se passe sur le Plateau. A Dongolé (zone 6) en effet, les potières jèmè yélin de la concession C2 ne pratiquent que le modelage sur tesson-coupelle. La technique du fond retourné est, selon ces dernières, une technique limitée à la Falaise (6.2.00). Cette opinion est confirmée par la potière dafi D. Warma du même village : le fond retourné n'est pratiqué que dans les villages de la Falaise, notamment à Sanfounou (4957, 6.2.00). Selon T. Arama (Arama) (Po 29/004858) de Tienbara, T3 est une nouvelle technique de montage plus rapide et plus économique en argile qui n'existait pas anciennement dans la région et qui est actuellement préférée des jeunes potières. Aujourd'hui, toutes les potières de la concession pratiquent ce type de montage (13.12.98).

5.5. DYNAMIQUES HISTORIQUES

Ancienneté relative des techniques

Sur le plan historique, la technique du modelage est considérée comme ancienne et la technique du moulage sur forme convexe comme récente. Le façonnage en cylindre pourrait

être une technique originaire du Sud (une technique Dafi ?). Il serait intéressant d'approfondir la relation entre modelage et creusage de la motte des traditions bwa.

Histoire des Tomo

Nous nous contenterons ici de quelques généralités sur un sujet qui mériterait des recherches plus approfondies. Plusieurs récits mentionnent que les premiers forgerons Jèmè-yèlin seraient venus du Mandé en accompagnant les Dogon Tomo, fondateurs du village de Tyi.

Les enquêtes ethnohistoriques menées par Eric Hysecom permettent de retracer le parcours de ces artisans, la généalogie des membres fondateurs de ce clan, et de caler leur arrivée en Pays dogon :

« Les ancêtres des Jèmè-yèlin auraient émigré depuis le Mandé, au nord de la Guinée, vers le Pays dogon, à la fin du XVI^e siècle. Cette origine méridionale serait confortée par l'étonnante similarité entre les types de fours (pour réduire le minerai de fer) utilisés par les Jèmè-yèlin jusqu'il y a peu et ceux dont nous connaissons l'existence dans le sud-ouest du Mali ainsi qu'en Guinée. De plus, certaines formules « rituelles » utilisées par les forgerons Jèmè-yèlin lors des interventions délicates se font en malinké, langue parlée dans les régions méridionales, ce qui renforce encore l'hypothèse émise sur leur origine. » (HUYSECOM 2001)

Anne Mayor a récemment entrepris des fouilles et des enquêtes ethnohistoriques sur l'ancien village de Tyi, au sommet de la Falaise, qui est présenté par la tradition comme l'un des sites anciens d'installation des Tomo. Ces recherches apportent des informations importantes sur l'histoire de la tradition C (MAYOR 2009, 2010 c). Nous résumerons ici le résultat de ces travaux.

Le village abandonné de Tyi

La fouille d'une concession située dans le quartier anciennement abandonné de Tyi-jo a permis de collecter un ensemble céramique lié à la consommation. La céramique appartient essentiellement à la tradition A, mais également à la tradition C. Ces deux traditions existaient donc déjà il y a plus de deux siècles comme le montre l'histoire du village.

Les enquêtes ethnohistoriques permettent en effet de décrire de 14 à 15 Hogon successifs. Le règne du plus ancien Hogon de Tyi Ogo, Oobogo, peut se situer entre la deuxième moitié de XVI^e s. et la première moitié du XVII^e s. En regroupant la succession des Hogon et la durée approximative de leurs règnes avec les grands événements historiques régionaux il est possible d'estimer la fondation de Tyi à la fin du XVI^e s. et le début de la diaspora dans le Séno à la fin du XVII^e s. L'occupation a donc probablement duré quatre siècles.

Deux tas de cuissons pour la céramique ont été fouillés, le tas de Tyi-kun étant attribué aux femmes d'agriculteurs, celui de Tyi-jo aux femmes des forgerons. La chronologie historique s'accorde avec un début d'utilisation du tas de cuisson de Tyi jo au début du XVII^e s.

« Le pourcentage très majoritaire de la tradition Dogon A sur le tas de cuisson de Tyi-kun confirme la cuisson exclusive de récipients de cette tradition à cet endroit pendant toute la

durée de son utilisation. Le pourcentage également très majoritaire, bien qu'un peu moins important, de la tradition A sur le tas de Tyi-jo nous fait dire que ce dernier a également servi de lieu de production pour les potières non castées, contrairement aux dires de la tradition. Dans les deux cas, la présence de fragments de céramique de traditions autres est due à l'apport des ordures ménagères utilisées comme combustible et reflète la consommation et non la production, sachant que des femmes de forgerons venaient vendre des céramiques sur le marché de Tyi. Seul le décapage le plus profond du tas de cuisson de Ti-jo, où le pourcentage des traditions autres est plus important peut suggérer que des potières castées ont cuit leurs récipients à cet endroit au début de son utilisation (...). Par ailleurs, l'évolution des pourcentages des différents décors au fil de décapages des deux tas de cuisson confirme que l'utilisation du tas de cuisson de Tyi-jo est antérieure à celle de Tyi-kun. » (MAYOR 2009 : 140)

Cette situation tendrait à confirmer les traditions orales faisant état de la présence de forgerons à Tyi-jo au début de l'occupation du site, puis leur bannissement par Hogon Bogo, suite à une querelle mémorable, expliquant l'absence de forgerons à Tyi jusqu'à aujourd'hui.

Ces données ethnohistoriques et archéologiques confirment donc la présence des traditions A et C à Tyi dès la fondation du village, une fondation liée à l'arrivée de Tomo dans la région. Elles ne disent par contre rien sur l'origine même de la tradition C, dont les affinités avec les traditions pratiquant le creusage de la motte (traditions Bwa et Dogon D) parlent plutôt en faveur d'un emprunt d'origine locale, le creusage de la motte étant présent sur la Falaise dès le IV^e-III^e s. av. J.-C. (MAYOR 2005). N'oublions pas non plus que le tomo kan est un parler dogon et qu'il a, lui aussi, une origine locale.

Importance de la zone métallurgique de la Falaise

Les forgerons insistent tous sur l'importance de la Falaise pour l'ancienne production du fer. On sait en effet que les sédiments du pied de la Falaise, notamment entre Kobo et Ségué, contiennent, à plus de 15 m de profondeur, des horizons riches en composés métalliques de type goethite et hématite. Plusieurs sites de réduction du fer, qui ont cessé leur activité entre le début des années soixante et 1976, se rencontrent donc dans cette région :

« Autrefois, les forgerons allaient fondre à côté de Ségué. Ils allaient là-bas car c'est la seule région où l'on trouve du minerai de fer. Ils allaient là-bas seulement pour la fonte. Les villages de fonte sont Dinyi, Guilé et Bou. Leurs ancêtres n'ont jamais travaillé le fer dans les villages de la Plaine. Ils allaient fondre sur la Falaise, car il n'y a pas de minerai sur le Plateau » (Boubakari Konaté et Arouna Konaté. Néné : 7.2.2002).

Dans sa thèse, Caroline Robion-Brunner s'est notamment intéressée aux sites métallurgiques de la Falaise située en zone de parler tomo, et a identifié deux complexes métallurgiques : la tradition d'Ama au nord dans la région d'Ama et Simi, la tradition d'Aridinyi au sud entre Kobo et Yélé (ROBION-BRUNNER 2010).

Le complexe d'Ama comprend trois sites de réductions associés à deux familles de forgerons dont les origines diffèrent. Les premiers sont des Arama qui portent le même nom que les agriculteurs qui ont fondé le village d'Ama, car, à l'origine, ils ont les mêmes ancêtres. Les seconds sont des Togo originaires de Kani Bonzon.

Un échantillon de charbon de bois de l'amas 2 du site de réduction d'Ama Balaginna date le début de l'activité du fourneau entre le XVI^e et le XVII^e s. (Ly 13747 : 290 ± 35 BP, soit 1486-1793 AD 2 sigma). Les enquêtes ethnohistoriques permettent de restituer la séquence suivante :

- Avant le XVI^e s. Les sidérurgistes Togo arrivent sur les terres d'Ama.
- Début du XVII^e s. Le village et le site d'Ama Balaginna sont abandonnés en raison de fortes sécheresses.
- Fin du XVIII^e s., de nouveau forgerons Arama s'installent à Dogo.
- Début du XIX^e s.. Il n'y a plus de forgerons à Ama, ils sont partis s'installer à Nomono. Nous verrons que nos enquêtes confirment cette situation puisque les actuels forgerons Arama du Plateau sont essentiellement originaires de Simi.

La tradition d'Aridinyi est déterminée à partir des recherches effectuées sur les sites de réductions d'Aridinyi et Kobo, respectivement étudiés par Eric Huysecom, Vincent Serneels et Sébastien Perret (FLUZIN *et al.* 2001 ; HUYSECOM 1997a, 1997b, 1999, 2001, 2003 ; ROBBION-BRUNER 2005 ; ROBION-BRUNNER & HUYSECOM 2006 ; ROBBION-BRUNNER *et al.* 2006).

Huit sites de réduction situés au pied de la Falaise peuvent être associés à cette tradition métallurgique, soit du nord au sud : Kobo, Djibé, Aridinyi, Dobé, Bou, Ségué, Sonfounou et Yélé. Les familles exploitantes sont distinctes de celles d'Ama, avec la présence des Djo à Kobo. Nous ne disposons d'aucunes dates pour ce complexe à part le fait que le site de réduction de Kobo pourrait avoir été fondé il y a 200 ans. Signalons néanmoins que le site ancien de Tyi se trouve à proximité immédiate des sites de Kobo et Bjibé (Djilé).

L'ensemble de ces données ethnohistoriques et archéologiques souligne l'importance de la Falaise dans l'histoire des forgerons des Tomo, notamment des Arama, des Togo et des Djo et permet de démontrer la présence de la tradition C dès l'installation des Tomo dans la région entre la deuxième moitié de XVI^e s. et la première moitié du XVII^e s. L'origine de cette tradition, qui présente de fortes affinités régionales, reste par contre inconnue, comme celle de l'adoption par les Tomo d'un parler dogon.

La question du peuplement récent du Plateau méridional

On aborde ici l'histoire des clans de forgerons en tant que facteur pertinent dans l'histoire de la mise en place des traditions céramiques. La logique du fer détermine en effet, à travers les mécanismes du mariage, la logique de la poterie. La mémoire généalogique des lignées paternelles reste relativement peu étendue, soit de 3 à 4 générations et au maximum de 6 générations. Les déplacements des familles se limitent, ici encore, à des villages du Plateau. Les données les plus complètes concernent la dispersion des Arama à partir des villages de la Falaise, en particulier Simi, en direction de l'Ouest et de la marge deltaïque, migration très récente ne remontant qu'à deux ou trois générations. L'histoire de la fondation du village de Guilovéli permet d'illustrer le rôle des forgerons dans les négociations précédant l'installation d'un nouveau village et illustre un épisode du repeuplement de la région par les Tomo.

Observations

Origine des forgerons tomo du Plateau

Les informations recueillies témoignent du rôle de premier plan joué par le village de Simi dans l'histoire des forgerons Arama (**Fig. 5.29**).

« Les forgerons Arama de Néné sont originaires de Simi à l'est de Wo. Ils étaient à Simi bien avant les temps coloniaux, bien avant Sékou Ahmadou. Ils ont quitté Simi pour s'installer à Touni (3.5393 / 14.0758), puis ont quitté Touni il y a 71 ans pour venir s'installer à Néné. Avant Simi, ils venaient du Mandé » (Boubakari Arama, Arouna Konaté. Néné : 7.2.2002).

Généalogie des forgerons de Kourou (zone 2)

D. Arama, cultivateur, est lié depuis plusieurs générations à la famille de forgerons d'Issa Arama. Pour lui, les histoires des familles de forgerons et de cultivateurs sont intimement liées. Lorsqu'il y a des liens privilégiés entre forgerons et cultivateurs les migrations se font de concert. Son père et le père d'Issa Arama étaient déjà liés. Leur histoire est la suivante (Daouda Arama. Korou : 7.2.2002) :

Etape 1. Nandoli (3.4645 / 14.0332). De là, les familles se sont dispersées à Arou et Kombori (très au Sud sur le Plateau juste au nord de Djibasso). Un Kombori ancien se trouve à la latitude de Djibasso. Ils ont quitté Nandoli à la suite de guerres de razzia « à l'époque d'El Hadj Omar » (« guerre des Mossi et des Peuls »).

Etape 2. Kombori au moment de la guerre des Bobo.

Etape 3. Retour à Nandoli.

Etape 4. Abdou Habé (3.5655 / 14.0725).

Daouda Arama est né à Abdou Habé et a quitté ce village il y a une soixantaine d'années au moment de sa circoncision.

Etape 5. Etablissement des deux familles à Korou.

Généalogie des forgerons de Ténémoussagou (Anségué Sobengo, chef de famille C1 : 10.2.2002) (zone 1) :

La généalogie des forgerons Sobengo de Ténémoussagou remonte jusqu'à la 6^{ème} génération.

G-0	Anségué SOBENGO	à Ténémoussagou
G-1	Inségué SOBENGO	à Balaguira (décédé dans ce village)
G-2	Ansogo SOBENGO	à Tjiserobo
G-3	Hamadi SOBENGO	à Douébé
G-4	Oumarou SOBENGO	à Douébé
G-5	Antandu SOBENGO	à Wini
G-6	Andia SOBENGO	à Wini
G-7	ne sait plus	

Généalogie des forgerons de Pérou (Baji Arama. Pérou : 11.22002) (Zone 1) :

Avant Pérou, la famille était à Nomono et encore avant à Ama.

Généalogie des forgerons de Goundaka C1 (Youssof Arama. Goundaka : 13.2.2002) (zone 1) :

La généalogie des forgerons Arama de Goundaka, en bordure du Delta, remonte jusqu'à la quatrième génération.

- G-0 Youssouf ARAMA à Goundaka près Kouna
- G-1 Kundra ARAMA à Simi, puis Gani, Dégou et Goundaka
- G-2 Nando ARAMA à Simi
- G-3 Alei ARAMA à Simi
- G-4 Kadien ARAMA à Simi
- G-5 Ne sait plus

Généalogie des forgerons de Koé-lé (Sidi Arama. Koé-lé : 15.2.2002) (zone 1) :

La généalogie des forgerons de Koé lé remonte jusqu'à la troisième génération.

- G-0 Sidi ARAMA à Koé-lé
- G-1 Dinga ARAMA né à Fangadougou, déménagement à Koé-lé
- G-2 Alagei ARAMA à Simi, puis Fangadougou
- G-3 Ambogou ARAMA à Simi
- G-4 ne sait plus

Généalogie des forgerons de Sinkorani (Amadou Djo. Sikorani : 16.2.2002) (zone 1) :

La généalogie des forgerons de Sikorani remonte jusqu'à la quatrième génération.

- G-0 Amadou DJO né à Ogossogou, puis va à Néné (séjour d'un an), puis à Sikorani
- G-1 Alun DJO à So, puis à Ogossogou
- G-2 Ankongnon DJO à So
- G-3 Antanda DJO à So
- G-4 Alun DJO à So (avant famille originaire du Mandé)

Généalogie des forgerons de Guiloveli (Werin Koné, Paran Koné. Goundaka : 16.2.2002) (zone 1) :

A Guiloveli, la famille de forgeron Erikan vient de Diangassagou. Ils ont probablement apporté avec eux les piliers de togu na qui soutiennent aujourd'hui le toit de leur forge établie dans la cour de la concession. Le fils taille encore aujourd'hui des piliers de ce type ; il est à Bamako.

Généalogie des forgerons de Mona (Eré Arama. Mona : 18.2.2002) (zone 1)

Le village, de chefferie peul, comprend des Dogon et des Peul. Le peul semble la langue dominante. La généalogie des forgerons Arama ne dépasse pas deux générations.

- G-0 Eré ARAMA né à Modjodjé, puis va à Mona
- G-1 Antandu ARAMA à Domé, puis à Modjodjé
- G-2 Kundiasi ARAMA né à Simi, puis va à Domé
- G-3 ne sait plus à Kani et avant au Mandé

Généalogie des forgerons de Bangaché (Ambalidi Arama. Bangaché : 18.2.2002) (zone 1) :

La généalogie des forgerons Arama de Bagaché ne dépasse pas une génération.

- G-0 Ambalidi ARAMA à Bangaché
- G-1 Kasso ARAMA à Simi
- G-2 ? à Manabondo près Doundourou

Généalogie des forgerons de Koronga (Cl. Bocar Arama. Korongo : 18.2.2002) (zone 1) :

La généalogie des forgerons Arama de Korongo ne dépasse pas trois générations

- G-0 Bocar ARAMA à Korongo
- G-1 Goumbelesi ARAMA à Simi
- G-2 Anfura ARAMA à Simi
- G-3 Gulei ARAMA à Kani Bonzon

Généalogie des forgerons de Gani-lé (Goulei Arama. Gani-lé : 22.2.2002) (zone 2) :

La généalogie des forgerons de Gani lé ne dépasse pas trois générations.

- G-0 Goulei ARAMA né à Gani-do, descendu à Gani-lé il y a 19 ans (1983)
- G-1 Ankondjo ARAMA descendu de Gani-do à Gani-lé
- G-2 Garo ARAMA à Gani-do
- G-3 Djoa ARAMA à Gani-do
- G-4 ne sait plus ----
- G-n ? à Mendoli et, avant, à Ama

Généalogie des forgerons de Simi (Amana Arama. Simi : 22.2.2002) (zone 2) :

La généalogie des forgerons de Simi ne dépasse pas deux générations

- G-0 Amana ARAMA à Simi
- G-1 Songo ARAMA a quitté Arou avec son père pour s'installer à Simi
- G-2 Yeridium ARAMA a quitté Simi avec son fils pour s'installer à Arou
- G-3 ne sait plus

Ces informations montrent que la lignée paternelle a été rompue puisque la famille des forgerons actuels, bien qu'Arama, s'est installée très récemment dans le village. Les lignées paternelles ne permettent donc pas de restituer une généalogie continue de forgerons dans ce village.

La carte établie sur la base de ces informations (*Annexe 4, Fig. 5.26*) montre clairement une dispersion des familles Arama à partir de Simi dans toute la partie méridionale de Plateau lors des générations G-1 et G-2. Seuls Kani Bonzon et Arou, situés sur la Falaise, sont mentionnés comme étape précédant le passage à Simi, respectivement aux générations G-3 et G-1. La situation très excentrique d'Arou pose néanmoins un problème puisque ce village se situe totalement en dehors de la zone occupée par les forgerons des Tomo. La seule famille Sobengo enquêtée, celle de Ténémoussagou, révèle des déplacements liés au Plateau à partir de Wini. Les Djo de Sinkorani sont par contre les seuls à avoir effectué un séjour dans la plaine à Ogossougou (3.27030 / 14.0341 ou 3.2764 / 14.0187) au sud de Bankas et Tenndéli (à moins qu'il s'agisse de l'Ogossougou situé par 3.3461 / 14.1154 sur le Plateau près d'Enndé).



Fig. 5.29. Tradition C. Déplacements historiques des familles de forgerons des Tomo dans la zone du Plateau. Infographie S. Aeschlimann.

D'une manière générale, nous avons l'impression d'être en face, depuis environ deux générations, d'une expansion très récente des forgerons des Tomo, notamment des Arama, depuis les villages de la Falaise en direction de l'Ouest et des marges deltaïques. Cette

expansion pourrait remonter en première approximation à la colonisation et aux années 40. Il est difficile de savoir qu'elle était la situation aux époques antérieures.

Forgerons d'origine étrangère

La concession C5 de Pérou (potières Po 5582 à Po 5584) s'individualise par un certain nombre de particularités inhabituelles. Le chef de famille et son frère sont des Dembéle originaires de Yerni (arr. de Foula), du côté de San et Tominian.

« A Yerni leur père travaillait le fer pour les Marka. La famille s'est ensuite déplacée à Kouna, puis à Kelabala avant de s'installer à Pérou où Youssouf Dembéle est né. A Kouna et Koulebala, Dramani Dembéle, le père travaillait le fer pour les Tomo ». (Youssouf Dembéle. Pérou : 1.2.2002).

A Guiloveli, la chefferie actuelle est entre les mains des Dogon. Les familles de forgerons sont réparties en quatre concessions apparentées, de patronyme Maïga, dont l'origine paraît se situer vers Douentza où le patronyme Maïga se retrouve chez les forgerons des Dogon. Les renseignements donnés par Gouro Maïga, chef de famille, permettent de préciser les déplacements locaux de la famille.

G-0	Gouro MAÏGA	à Sounkalobougou puis Djoungou, puis Guilovéli
G-1	Samba MAÏGA	à Sounkalobougou, puis Djoungou, puis Guilovéli
G-2	Baba MAÏGA	à Sounkalobougou

Gouro Maïga est né à Sounkalobougou. Son père est parti s'installer à Djoungou où Gouro l'a rejoint après la mort de sa grand-mère, chez qui il habitait.

Rôle des forgerons dans la fondation des villages : le cas de Guiloveli

Des informations recueillies auprès du chef bwa de Goundaka à propos de Guilovéli montrent le rôle central que peuvent jouer les forgerons dans les négociations entourant la fondation d'un nouveau village. L'agglomération comprend, outre Guilovéli, le village bwa de Goundaka où se trouve la famille Koné du chef de terre, ainsi que quatre quartiers périphériques :

- Goundaka (C1), dogon avec une famille Arama de forgerons des Tomo,
- Goundaka (C2), concession isolée habitée par une partie de la famille Arama, Jèmè Yélin de Goundaka (C1).
- Un troisième quartier dogon d'expansion récente.
- Un quartier peul et un campement bella.

Guiloveli, village dogon de fondation récente, dépend de la chefferie bwa de Goundaka. Le forgeron Samba Maïga de Guiloveli dit que sa famille est « fondatrice » de Guiloveli. Il a demandé le droit de fonder ce village au chef de terre, chef de Goundaka. Le village de

Guiloveli abrite de nombreuses familles d'agriculteurs dogon. Il connaît mal l'histoire lointaine de sa famille, mais il a entendu son père parler de parents habitant Douentza (13.2.2002).

Selon Werin Koné, chef de terre bwa de Goundaka, et son petit frère Paran Koné, l'histoire de la fondation de Guiloveli est la suivante (14 et 16.2.2002) :

« Les forgerons ne sont pas les fondateurs de Guilovéli car des forgerons ne peuvent fonder des villages. Ce sont des Dogon qui sont venus et ont demandé à s'installer dans les champs de coton de Goundaka, il y a de cela 57 ans.

La famille Koné, fondatrice de Goundaka (Bwa), s'est installée ici avant la Dina. Leurs parents ont accompagné Sékou Ahmadou à la bataille de Noukouma. Ils ont également aidé à combattre El Hadj Omar. La famille Koné a donné le droit de s'installer sur leurs terres aux Dogon de Guiloveli. Ces Dogon venaient de Oundou et de Nomono. Les forgerons Maïga venaient de Djoungou.

La transaction s'est faite de la manière suivante :

Deux Dogon, Boubaka Menta d'Oundou et Sekena Tlema de Nomono étaient accompagnés de deux autres Dogon. Ils sont venus trouver la famille Koné avec le forgeron Maïga. Ils ont quitté leurs villages et sont allés voir le forgeron à Djoungou pour lui demander de les accompagner. Maïga est venu en tant qu'intermédiaire. C'est lui qui a effectué la demande. Il a dit : si cela se fait, je viendrai également m'installer ici. Les nobles ne peuvent pas se parler directement. Il faut un homme de caste pour faire la commission. Le forgeron a demandé pour les nobles, pas pour lui-même.

Quand les Maïga sont ensemble, ils parlent le bambara, pas tomokan. Ils ne sont pas des forgerons d'origine dogon. Les Koné les ont connus à Djoungou. Ils ne savent pas d'où ils viennent, peut-être du Hombori. Le grand père du forgeron était à Soukhalobougou.

Boubakar et Sekana, quand ils ont eu la terre, sont allés chercher tout leur village, il y a de cela 57 ans ».

La question du peuplement récent du Plateau Sud

Les données fournies par les déplacements des familles de forgerons peuvent être complétées par l'analyse des lieux de naissances des enseignantes des potières, une approche qui permet de délimiter une tranche chronologique d'amplitude difficile à estimer, mais qui devrait tourner autour d'une trentaine d'année au minimum si l'on admet que l'enseignante peut commencer à enseigner autour de 20 ans et que la potière commence son apprentissage vers 10 ans, avant son mariage.

Les données fournies par les potières des traditions A et C du Plateau méridional révèlent des enseignantes nées essentiellement dans des villages de la Falaise, alors que les potières nées sur le Plateau restent minoritaires (**Tab. 5.47, Annexes 4 et 5**).

Les potières de traditions C sont notamment originaires des villages Simi, Gami et Ama, les potières de tradition A de Gani do.

	<i>Potières tradition C</i>		<i>Potières tradition A</i>	
<i>Falaise</i>	68	48.6 %	21	72.4 %
<i>Plaine du Séno</i>	17	12.1 %	2	6.9 %
<i>Marges deltaïques</i>	14	10.0 %	1	3.5 %
<i>Plateau Sud</i>	41	29.3 %	5	17.2 %
	140		29	

Tab. 5.47. Traditions A et C sur le Plateau méridional. Lieux d'origine des enseignantes réparties par grandes zones géographiques.

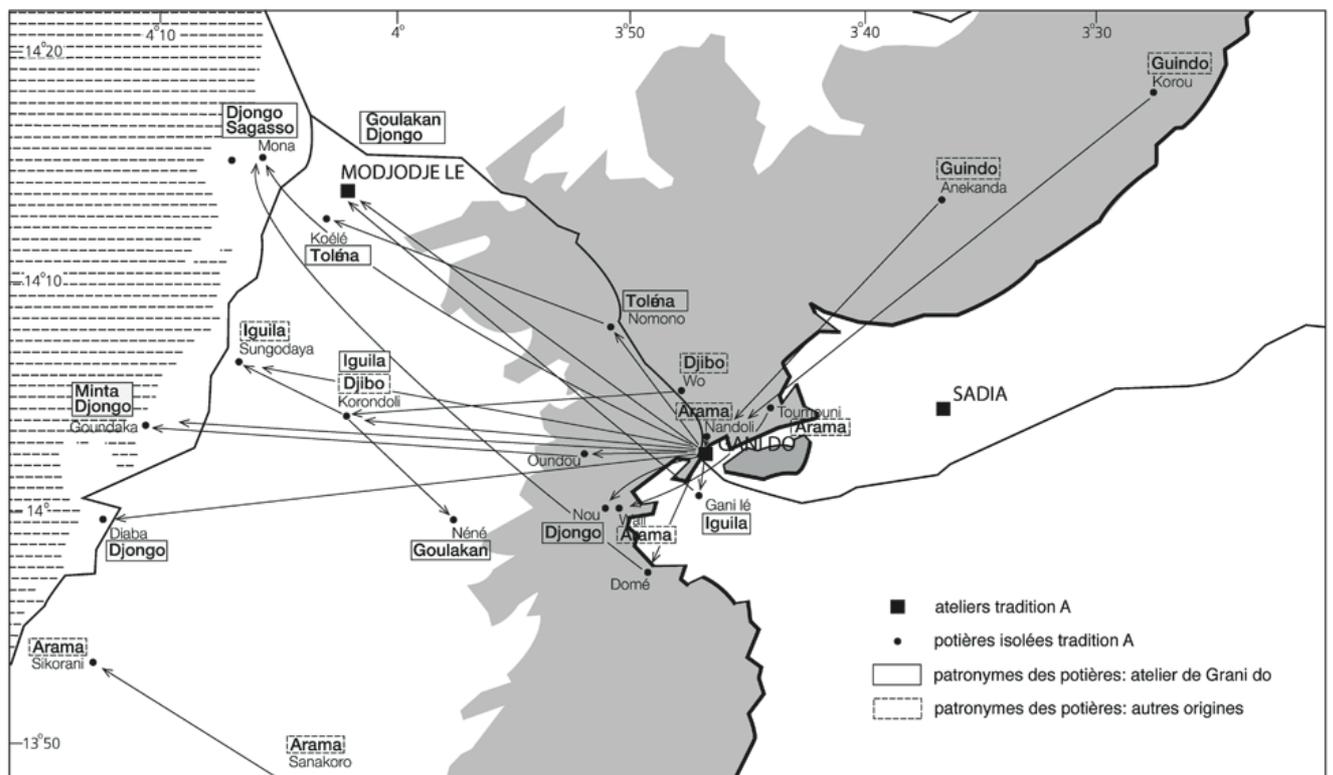


Fig. 5.30. Tradition A. Déplacement des potières entre lieux de naissance et lieux de résidence après mariage. Génération actuelle et génération des enseignantes.

Interprétations

Ces données généalogiques et ethnohistoriques sur les familles de forgerons, associées aux données recueillies sur la céramique, permettent d'élargir le débat sur des questions plus générales touchant le peuplement récent de la partie méridionale du Plateau. La mémoire généalogique des lignées paternelles est relativement peu étendue et se prolonge sur 3 à 4 générations, au maximum sur 6. Les données les plus complètes concernent la dispersion des Arama à partir des villages de la Falaise, en particulier Simi, en direction de l'Ouest et de la marge deltaïque, une migration très récente ne remontant qu'à deux ou trois générations. Un

phénomène comparable, mais moins marqué, est observable lorsqu'on analyse les lieux de naissance des enseignantes des potières des traditions C et A.

En enquêtant sur la poterie, nous avons en effet pu mettre en évidence, sur le plan socio-historique, trois phénomènes caractérisant l'évolution du peuplement tomo dans la partie méridionale du Plateau.

1. L'histoire des forgerons Jèmè-yèlin Arama montre un mouvement d'expansion vers les marges deltaïques, s'étendant sur deux générations, à partir des villages de la Falaise et notamment de Simi, mouvement remontant probablement aux années 40. Notons que les forgerons Arama d'Ama, un village proche de Simi, qui partage avec ce dernier les mêmes traditions métallurgiques, seraient issus de cultivateurs dogon (ROBION-BRUNNER 2008).

2. Ce phénomène a d'importantes répercussions dans l'équilibre matrimonial des clans de forgerons du Plateau. On constate en effet une tendance au renforcement de l'endogamie régionale, tous patronymes confondus, entre la génération actuelle des potières et la génération précédente des enseignantes. Nous avons vu que ce phénomène pourrait être en relation avec une certaine densification des établissements dans cette région, impliquant la fondation de nouveaux villages. Trois clans jouent dans ce phénomène un rôle essentiel : les Arama d'une part, présentant une tendance à l'endogamie interne, les Erikan et les Sobengo d'autre part, liés entre eux par des relations matrimoniales privilégiées. Parallèlement, les villages de la Falaise paraissent s'ouvrir vers l'extérieur, peut-être en relation avec l'abandon des sites de fonte de la Falaise.

3. L'analyse des chaînes d'apprentissage des potières de traditions A et C, révèle un phénomène de même nature bien que moins marqué.

Il existe un déplacement des potières de traditions A (et donc des familles de cultivateurs auxquelles elles appartiennent) vers l'ouest à partir des villages de la Falaise, notamment de Gani-do, en direction du Delta. On peut admettre que ce phénomène révèle une expansion générale très récente des agriculteurs tomo dans cette zone. Cette dernière trouve une illustration emblématique dans la fondation, en 1945, sur la marge deltaïque, du village dogon de Guilovéli, sur des terres relevant d'une maîtrise des terres bwa (annexe 5).

Un même phénomène de déplacements centripètes en direction du Plateau méridional est perceptible lorsque l'on compare les résidences des potières de tradition C aux lieux de naissances de leurs enseignantes (annexe 4).

Ces mouvements restent néanmoins moins marqués car ces derniers doivent englober partiellement des déplacements postérieurs à la reconquête du territoire que nous situons vers 1945 (cf infra).

Il est difficile de ne pas considérer ces trois observations, portant sur un nombre pourtant restreint d'acteurs de la société, les femmes d'agriculteurs pratiquant la céramique, les clans de forgerons et leurs potières, comme n'exprimant pas un phénomène plus général : le repeuplement récent du Plateau et de la marge deltaïque par les Tomo, accompagnés de leurs forgerons, à partir des villages de la Falaise.

Quelles ont été les circonstances de ces événements et, notamment, comment « expliquer » l'absence de peuplement du Plateau pendant les premiers temps de la colonisation française ? Deux types d'explications, peut-être complémentaires, s'offrent à nous.

1. La première est d'ordre politique et militaire. Nous savons que la région, qui, contrairement aux zones plus septentrionales, n'offre que peu de lieux défensifs, avait été

dévastée par les incursions militaires des Fuutankoobé de Tidjani, qui régnaient alors à Bandiagara à l'occasion de la reconquête des marges deltaïques (DELAFOSSÉ 1912 ; SISSOKO 1936, 1937 ; ROBINSON 1988 ; BARRY 1993 ; HOLDER 2001).

Rappelons ici quelques dates clés de l'histoire de la région après la prise d'Hamdallahi par le conquérant du Futa El Hadj Omar en 1862.

- 1864. El Hadj Omar meurt dans la grotte de Déguembéré le 12 février. Ahmadou Seydou Tidjani Tall, fils du frère aîné d'El Hadj Omar, lui succède alors qu'Ahmadou Tall, l'héritier direct, s'installe à Ségou. La mission Mage est bloquée dans cette ville.

- 1868. Tidjani s'installe à Bandiagara. De 1864 à 1881, ce dernier tente de restaurer l'empire et guerroye contre les Peul du Maassina et les Dogon ralliés à ces derniers. Il s'agit d'une guerre totale et dévastatrice.

« Pendant les vingt années suivantes, Tijani eut à combattre sur deux fronts pour rétablir le contrôle umarien sur le delta intérieur (...). Tijani se donna Bandiagara pour capitale, au cœur des territoires alliés et non loin des falaises sacrées de Dégembéré (...) il sut se servir efficacement de la cavalerie peule et de la flottille de pirogues de ses partisans bozo et sorko. Il déporta une grande partie des populations vaincues dans la région du Kunari, où elles vinrent rejoindre les Habés, les aidant à produire les céréales nécessaires à l'alimentation des troupes. Il passa au moins six mois par an sur les champs de bataille, les six autres étant consacrés à préparer la campagne de l'année suivante.

Cette politique de campagnes annuelles épuisa les ressources du delta intérieur. De plus en plus, le Massina ressemblait à une zone dévastée, prise entre des sociétés dont la guerre était devenue le mode de vie » (ROBINSON 1988 : 293-295).

- 1870. Les Dogon de la Falaise se révoltent et, alliés au Peul Amadou Abdoul Salam, petit-fils du fondateur de la Dina, entraînent notamment dans la guerre les villages d'Ibi, Iréli, Tireli, Dourou, Enndé et Kani Kombolé. Ils se font massacrer par les Fuutankoobé lors des affrontements de Bankas, Pélou et Wo. La région de la Falaise se soumet.

- 1880. Mission Gallieni à Ségou.

- 1887. Entrevue de Caron et de Tidjani à Bandiagara.

Seydou Abi Tamsi, dit Tapsirou, cousin de Tidjani hérite du trône de Bandiagara, mais meurt l'année suivante.

- 1888. Mounirou, frère d'Amadou de Ségou, succède à Tapsirou.

- 1890. Prise de Ségou par Archinard.

- 1891. Amadou se réfugie à Bandiagara et destitue Mounirou à son profit.

- 1893. Bataille de Kori Kori. Archinard entre à Bandiagara et place sur le trône Aguibou Tall. Le Pays dogon passe sous administration française indirecte.

- 1902. Création du cercle civil de Bandiagara.

2. Le second type d'explication est d'ordre climatique et écologique. La région a, de tous temps, du moins depuis l'installation des conditions arides holocènes, été affectée par des sécheresses à répétition qui ont pu engendrer de graves famines (GADO 1993). Cet auteur distingue dans la Boucle du Niger six périodes alternant phases climatiques favorables et défavorables :

- 1870-1888 : bonne période.

- 1888-1906 : mauvaise période.

Grande crise de subsistance pour les sociétés pastorales du fait des épizooties bovines. Période marquée par une grande famine au tournant du siècle, coïncidant avec les premières années de la présence française.

- 1906-1912 : bonne période.

- 1912-1945 : très mauvaise période

Première crise majeure en 1912-18 marquée par la conjonction de plusieurs fléaux : sécheresses, famines, épidémies, épizooties, invasion acridienne, première guerre mondiale.

Deuxième crise dix ans plus tard (1929-1933) avec destruction des récoltes par les criquets, puis difficultés alimentaires pendant toute la deuxième guerre mondiale.

- 1945-1968 : très bonne période,

- 1968-1986 : mauvaise période.

Anne Mayor a pu de son côté montrer sur le long terme que les épisodes arides de l'Holocène correspondaient systématiquement à des lacunes de peuplement sur le Plateau.

Il est donc possible que l'une des causes de l'abandon de la partie méridionale du Plateau se situe à la suite de la terrible sécheresse de 1913-14 et des famines qui ont suivi. Selon une hypothèse proposée par Michel Rasse de l'Université de Rouen, les paysans se seraient alors repliés dans la zone de la Falaise qui aurait conservé des points d'eau de basse altitude au pied de l'escarpement, alors que les ressources en eau du Plateau étaient tarées du fait de l'abaissement général des nappes phréatiques.

Le diagramme de l'évolution de la pluviosité publié par Hienrich et Moldenhauer 2002 (**Fig 5.27**) permet d'apporter d'utiles précisions concernant cette question bien que les données se rapportent à la région du lac Tchad. Dans cette région les sécheresses des années 1912-1913 sont effectivement bien marquées, comme est bien marquée la suite d'années de bonnes pluviosité marquant la période 1953-1968. Il nous faut néanmoins signaler l'importance du déficit de pluviosité marquant les années 1982-1988, également perceptible au Mali, mais qui ne semble pas avoir eu de répercussion majeure sur le peuplement du Plateau.

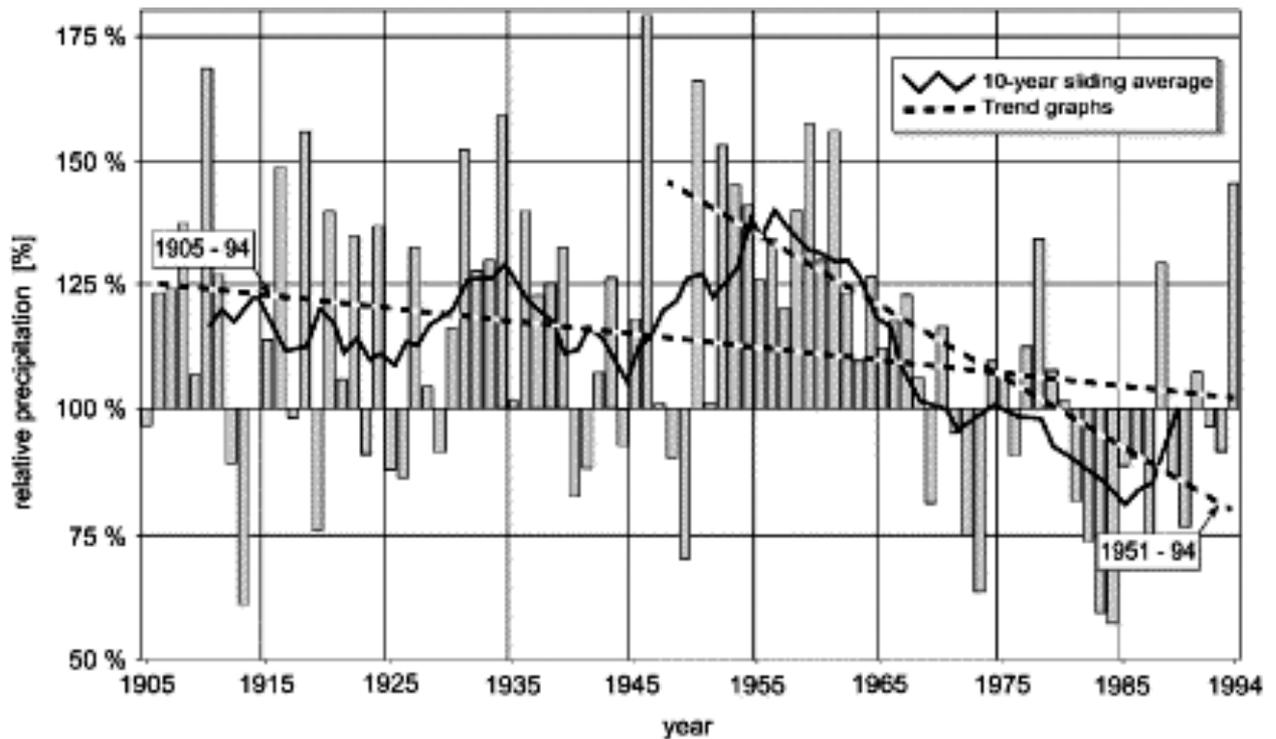


Fig. 5.31. Variation des précipitations annuelles de 1905 à 1994 dans le bassin du lac Tchad. Les colonnes représentent les précipitations relatives calculées en pourcentage de la moyenne de la période 1961-90. D'après Heinrich, Moldenhauer 2002, fig. 9.

Nous ignorons comment ces divers événements d'ordre à la fois guerrier et écologique ont affecté le Pays tomo à la fin de XIX^e et au début du XX^e siècles. Nous savons que les Tomo occupaient déjà la partie méridionale du Plateau du temps de la Dina. L'installation de Seekou Aamadou à Modjodjé-do pendant la construction d'Hamdallahi montre que les Peul du Maassina entretenaient de bons rapports avec les Dogon de la région, comme en témoigne la présence de céramique de tradition A dans la concession du fondateur de la Dina et le fait que le campement peul ait été établi dans un cirque rocheux dominé par les villages dogon alors établis en hauteur (MAYOR 1995-96, 1996, 1997, 1999a). Certains de nos interlocuteurs font également référence à une occupation remontant aux temps d'Hamdallahi, antérieure à la crise, et évoquent, par contre, une occupation relativement récente des marges deltaïques par les forgerons des Tomo.

L'hypothèse d'un abandon temporaire de la région suite aux guerres entreprises par les Fuutankoobé pose néanmoins un problème. Elle implique, en effet, un hiatus relativement long, situé approximativement entre l'installation de Tidjani à Bandiagara en 1868 et les années 40, soit plus d'un demi-siècle (75 ans environ). L'explication d'ordre climatique, qui nous paraît la bonne, a, quant à elle, l'avantage de faire coïncider, vers 1945, le repeuplement récent mis en évidence avec le début d'une phase écologiquement plus favorable.

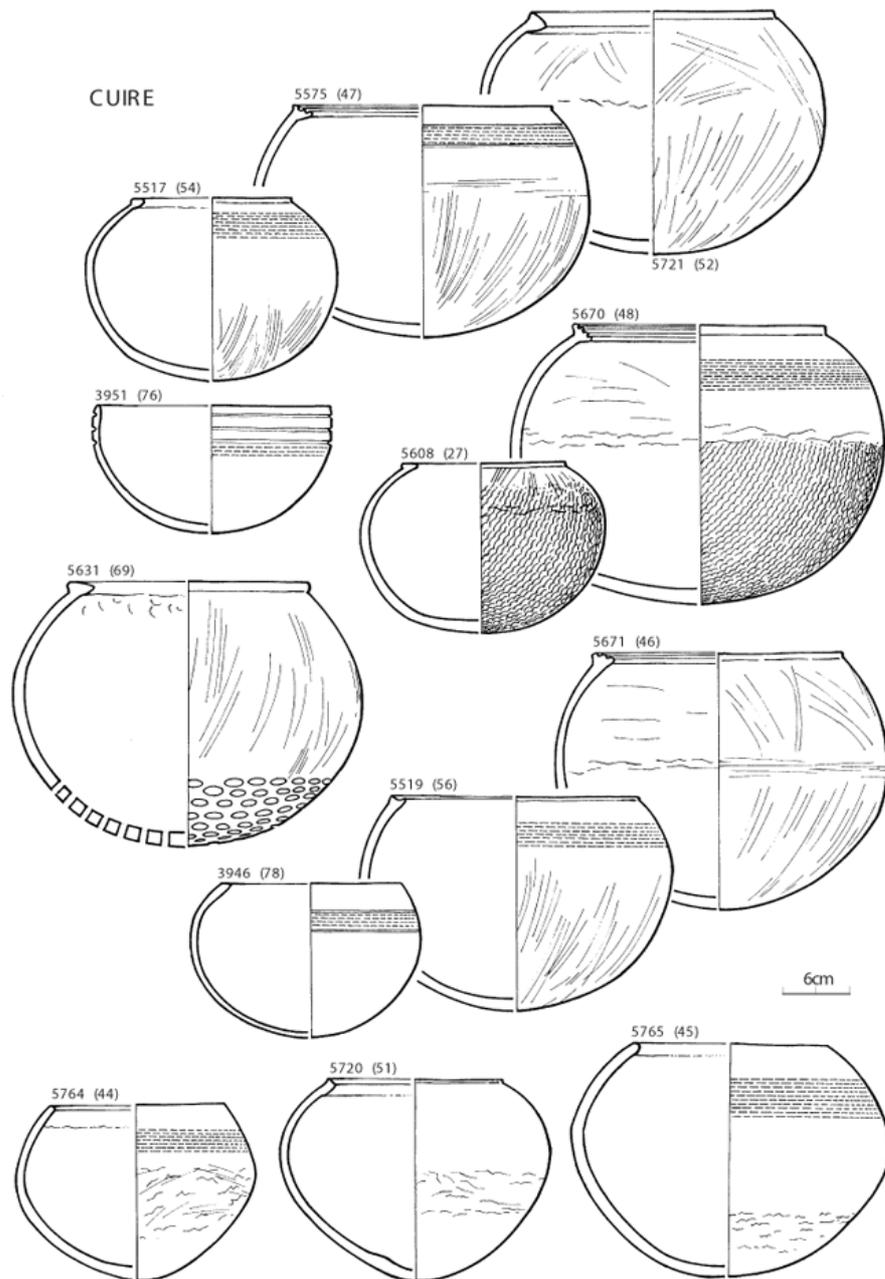


Planche 1. Tradition C1 (Plateau). Poteries à cuire provenant de Modjodjé lé (3946, 3951), Néné (5517, 5519), Pérou (5575), Guilovéli (5608), Soungodaga (5631), Sirokani (5670, 5671), Wali (5720, 5721) et Simi (5764, 5765). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

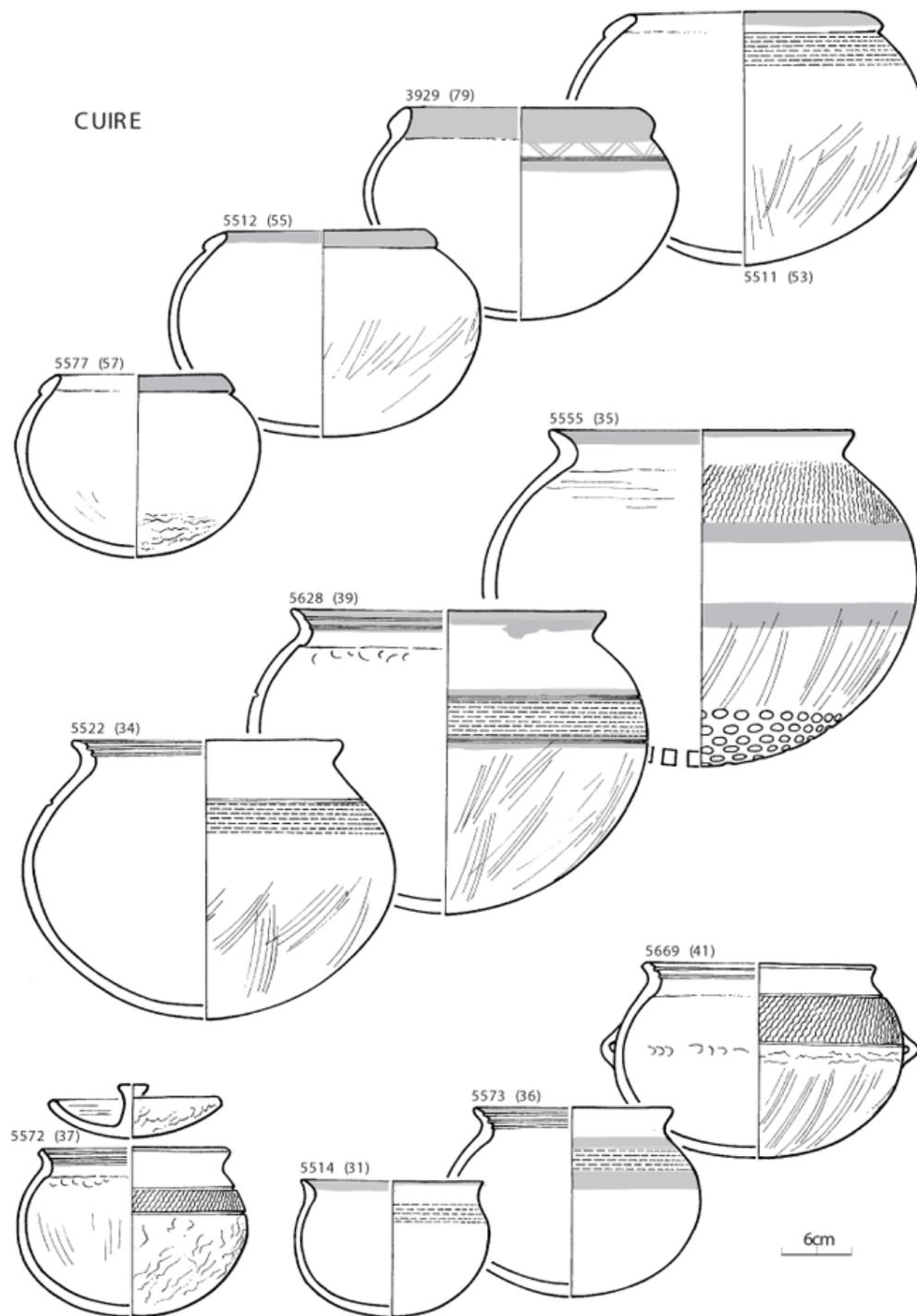


Planche 2. Tradition C1 (Plateau). Poteries à cuire provenant de Modjodjé lé (3929), Néné (5511, 5512, 5514, 5522), Ténémoussagou (5555), Pérou (5572, 5573, 5577), Soungadaga (5628) et Sirokani (5669) . Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

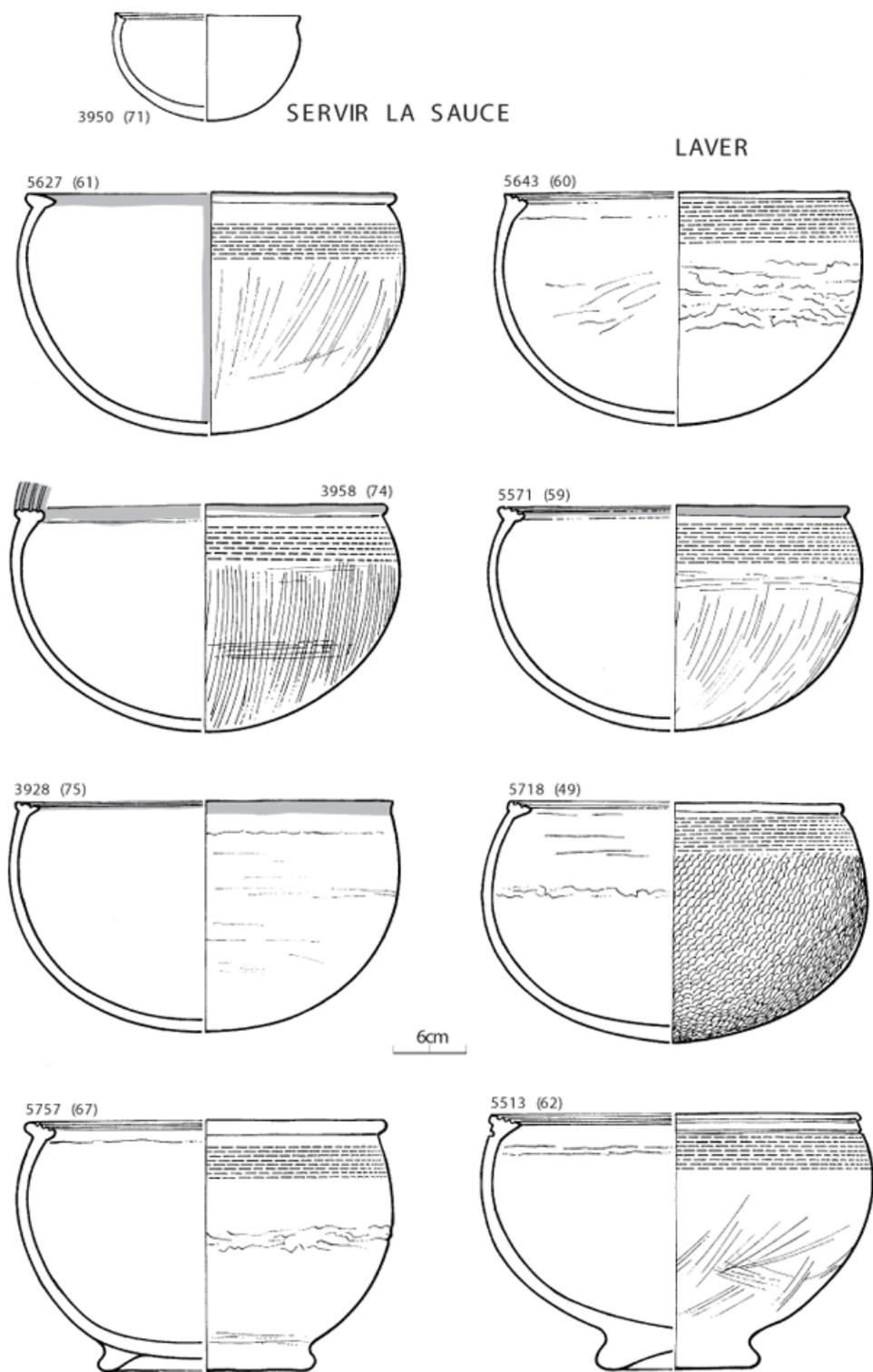


Planche 3. Tradition C1 (Plateau). Poterie pour servir la sauce et poteries pouvant contenir de l'eau pour laver ou se laver provenant de Modjodjé lé (3928, 3950, 3958) Néné (3513), Pérou (5571), Soungodaga (5627), Koé lé (5643), Wali (5718) et Bodio (5757). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

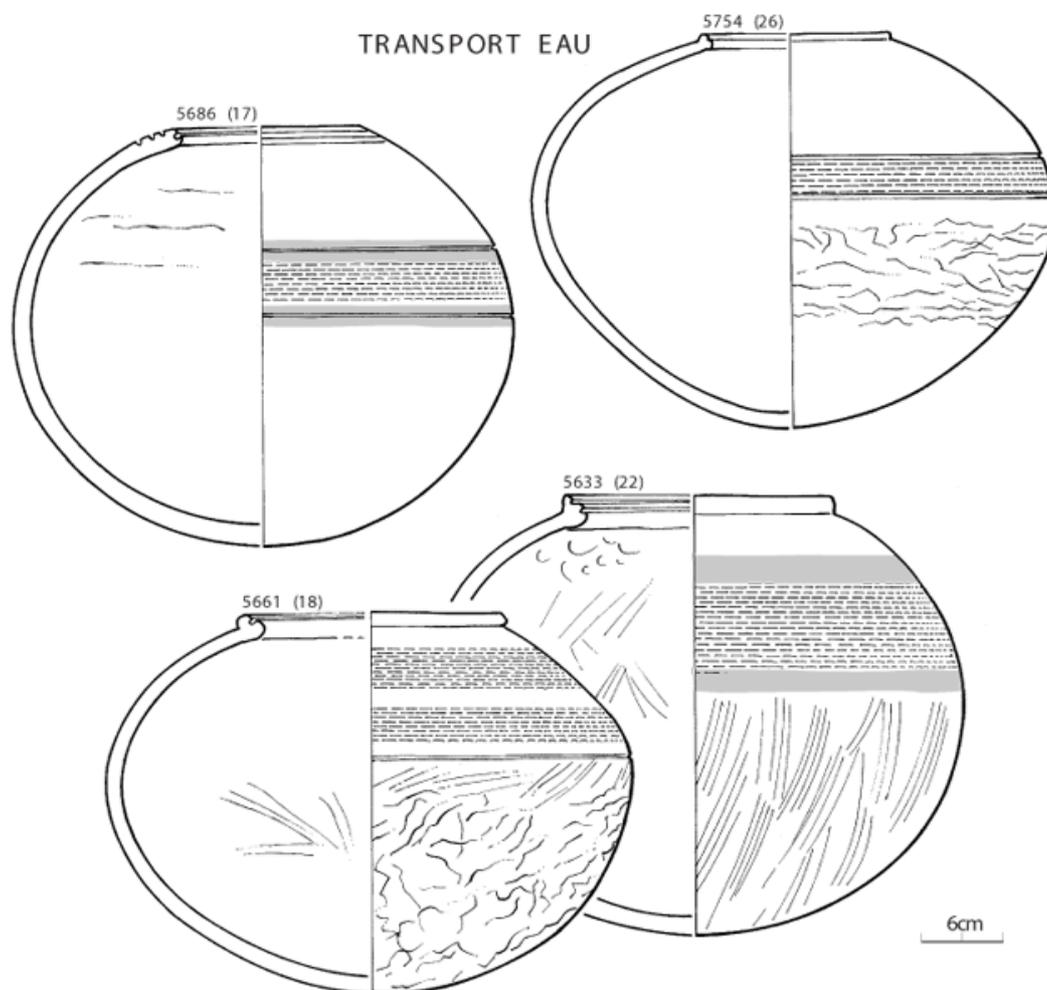
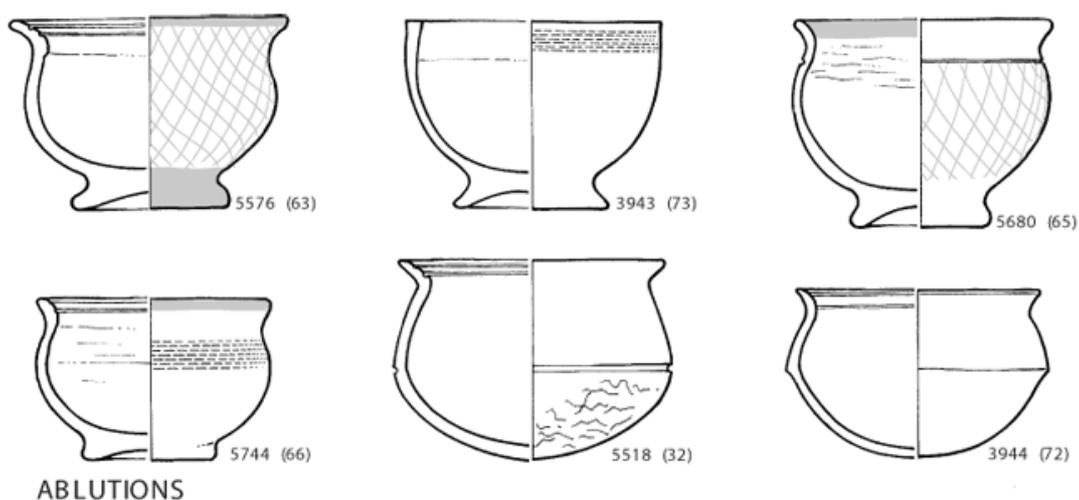


Planche 4. Poteries à ablutions et poteries pour transporter l'eau provenant de Modjojé lé (3943, 3944), Néné (5518), Pérou (5576), Soungodaga (5633), Tomikoro (5661), Mona (5680, 5686), Wo Djina (5744) et Bodio (5754). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

TRANSPORT EAU

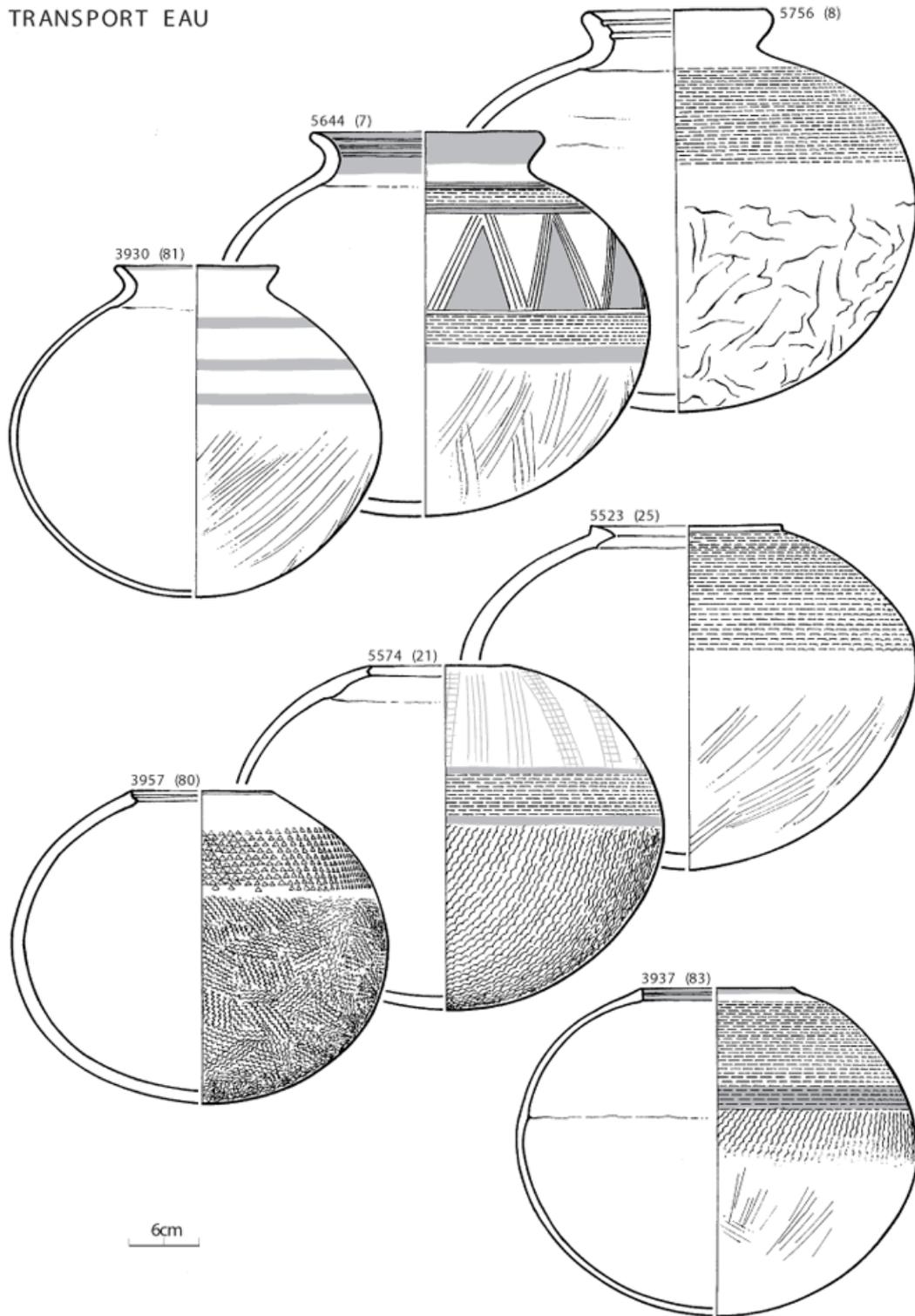


Planche 5. Tradition C1 (Plateau). Poteries pour transporter l'eau. Provenant de Modjodjé lé 3930, 3937, 3957), Néné (5523), Pérou (5574) Koé lé (5644) et Bodio (5756). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

CONSERVER L'EAU

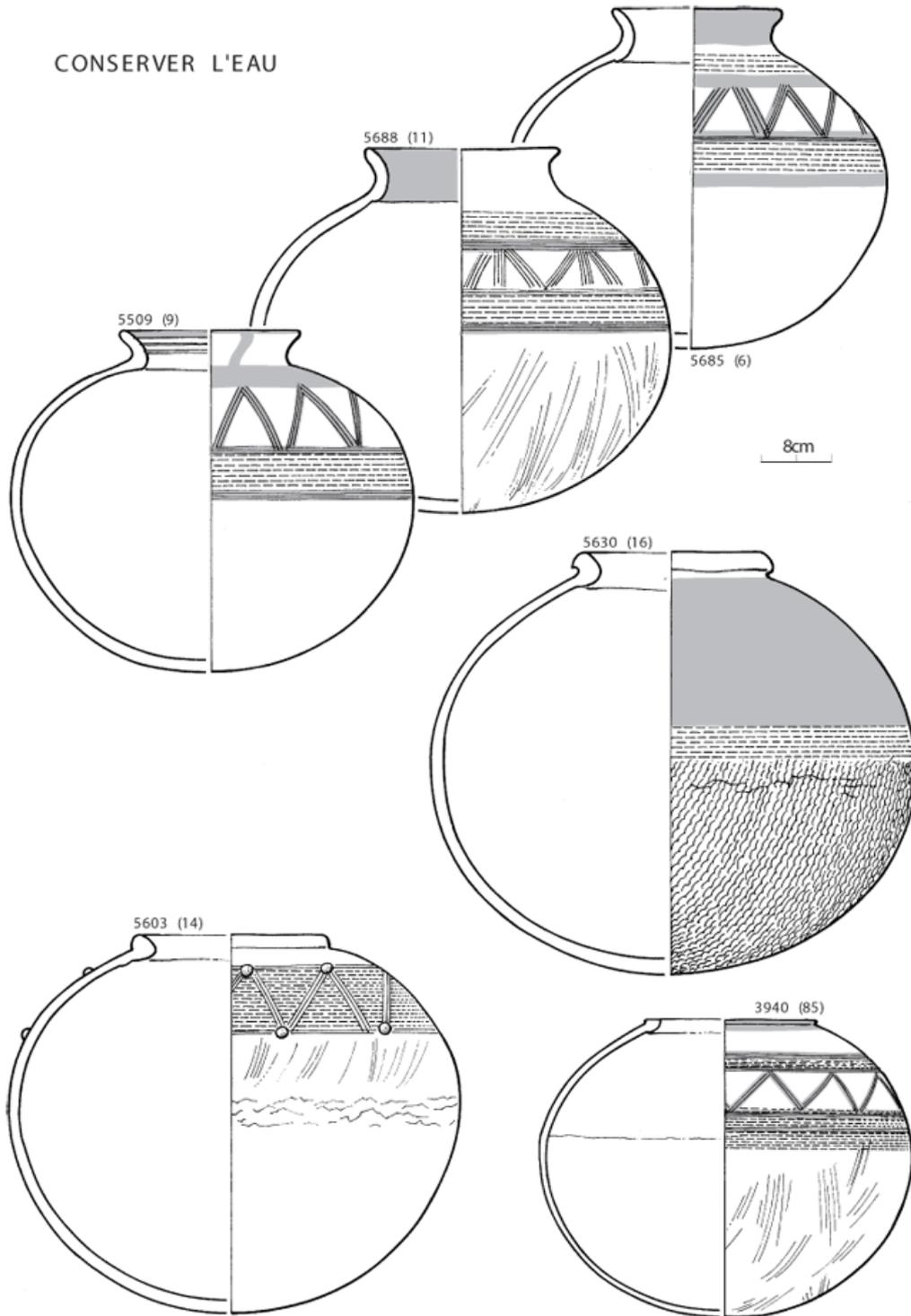


Planche 6. Tradition C1 (Plateau). Poteries pour conserver l'eau à ouvertures étroite pouvant faire office de poteries de mariage et provenant de Modjodjé lé (3940), Néné (5509), Goundaka (5603), Soungodaga (5630) et Mona (5685, 5688). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

CONSERVER L'EAU

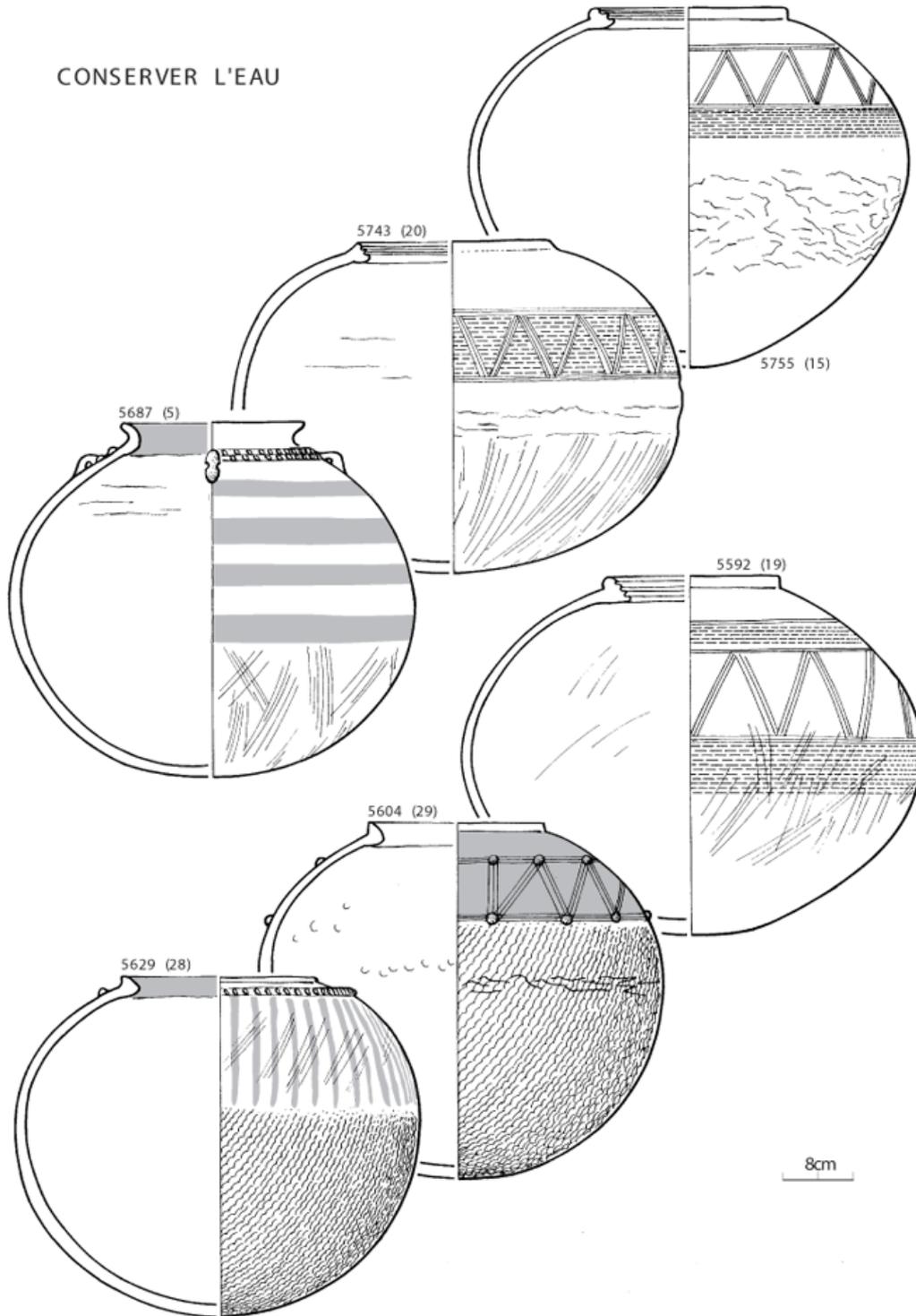


Planche 7. Tradition C1 (Plateau). Planche 8. Tradition C1 (Plateau). Poteries pour conserver l'eau à ouvertures étroite pouvant faire office de poteries de mariage et provenant de Tiofolé (5592), Goundaka (5604), Soungodaga (5629), Mona (5687), Wo Djina (5743) et Bodio (5755).

Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

CONSERVER L'EAU

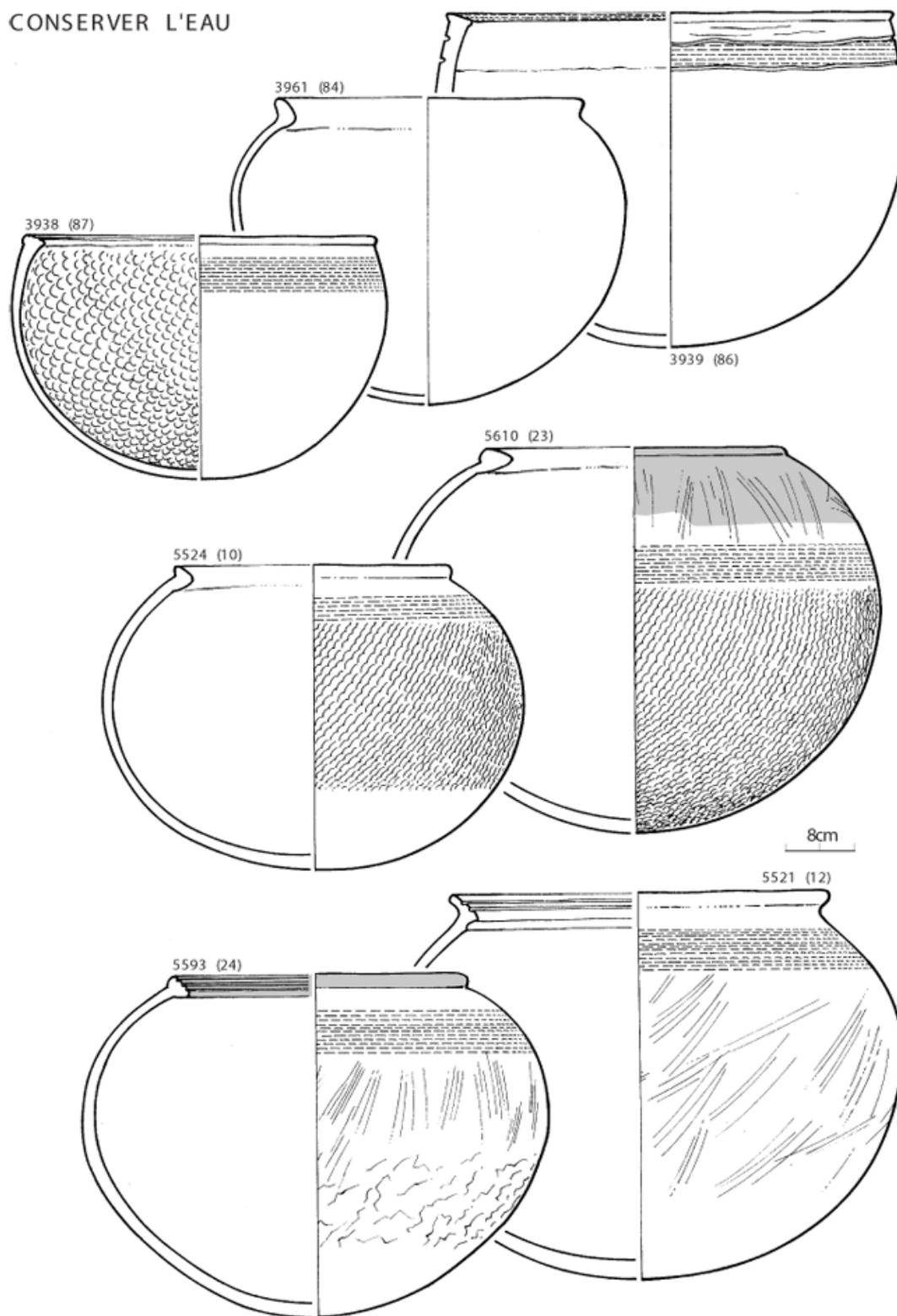


Planche 8. Tradition C1 (Plateau). Poteries pour conserver l'eau à ouvertures larges et provenant de Modjodjé lé (3938, 3939, 3961), Néné (5521, 5524), Tiofolé (5593) et Guiloveli (5610).

Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

STOCKAGE

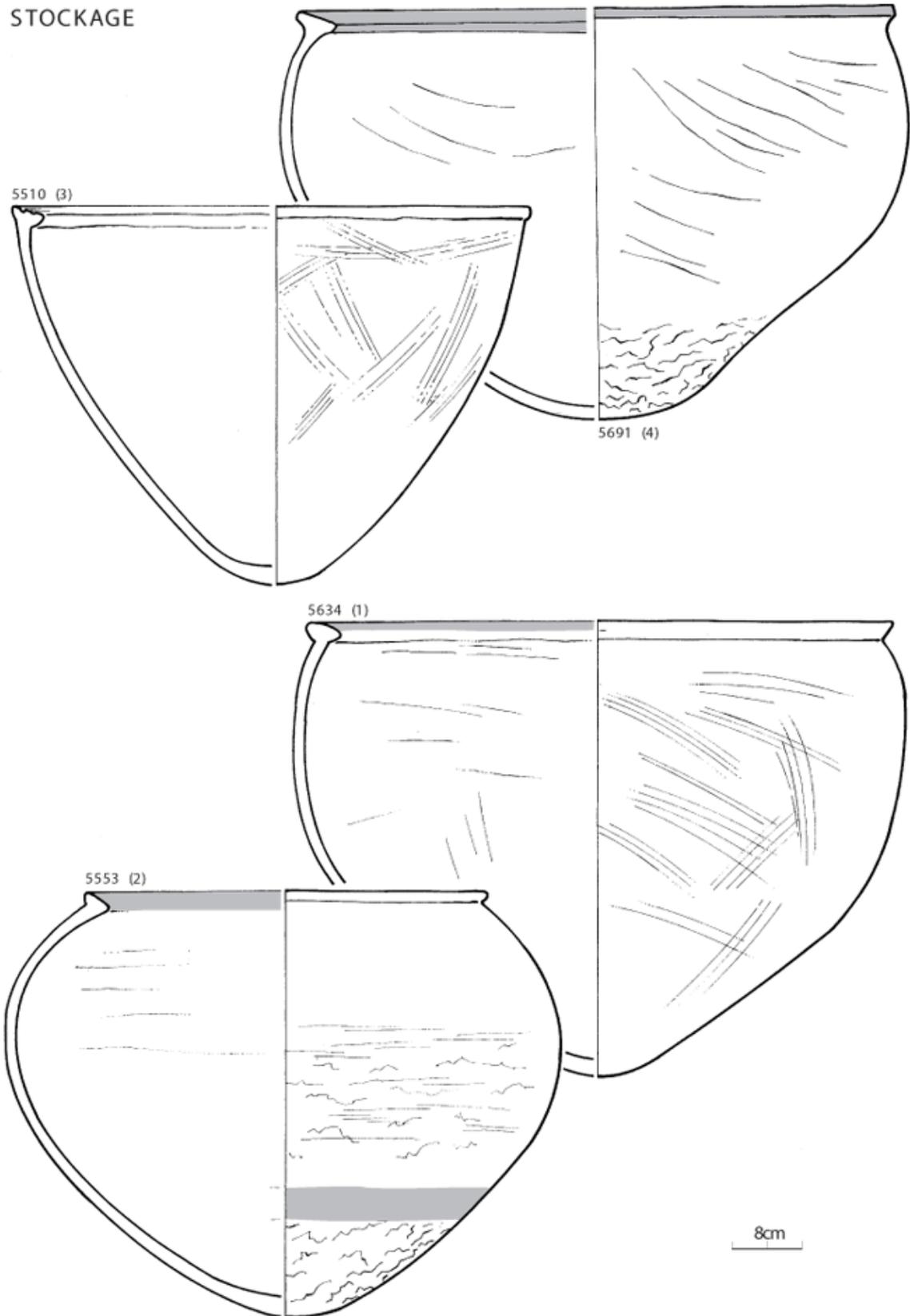


Planche 9. Tradition C1 (Plateau). Grandes jarres de stockage provenant de Néné (5510), Ténémoussagou (5553), Soungogada (5634) et Mona (5691). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann

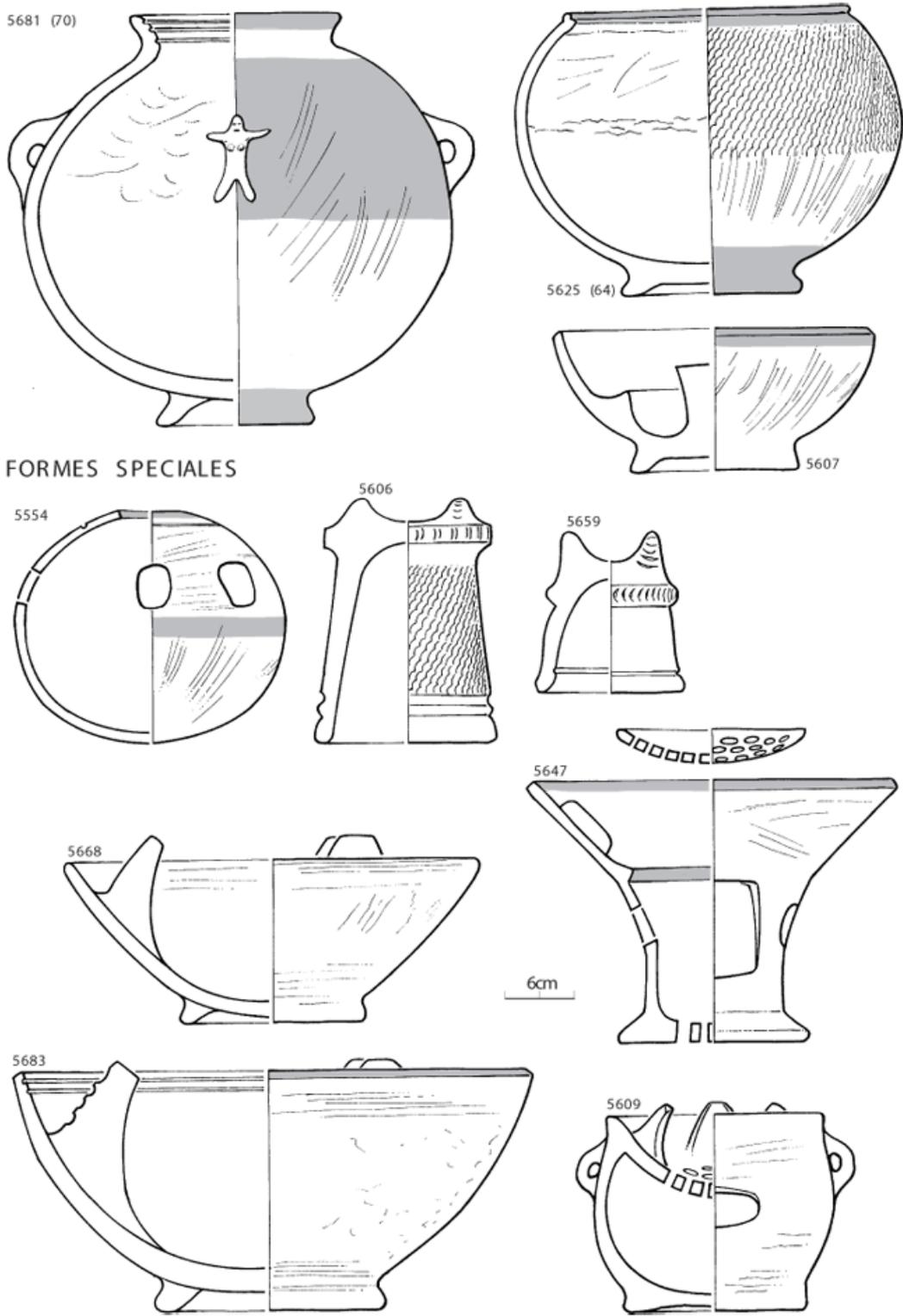


Planche 10. Tradition C1. Fonctions diverses : vasque pour se laver les pieds (5607), abreuvoir pour les poules (5554), pieds de lits (5606, 5659), foyers (5668 5683), braseros (5647, 5609), et fonctions inconnues (5681, 5625).

Origines : Mona (5681, 5683), Diengo Fulbé (5625), Guiloweli (5606, 5607, 5609), Ténémoussagou (5554), Tomikoro (5659), Sikorani (5668), Koé-lé (5647). Dessins Y. Kalapo, infographie S. Aeschlimann.

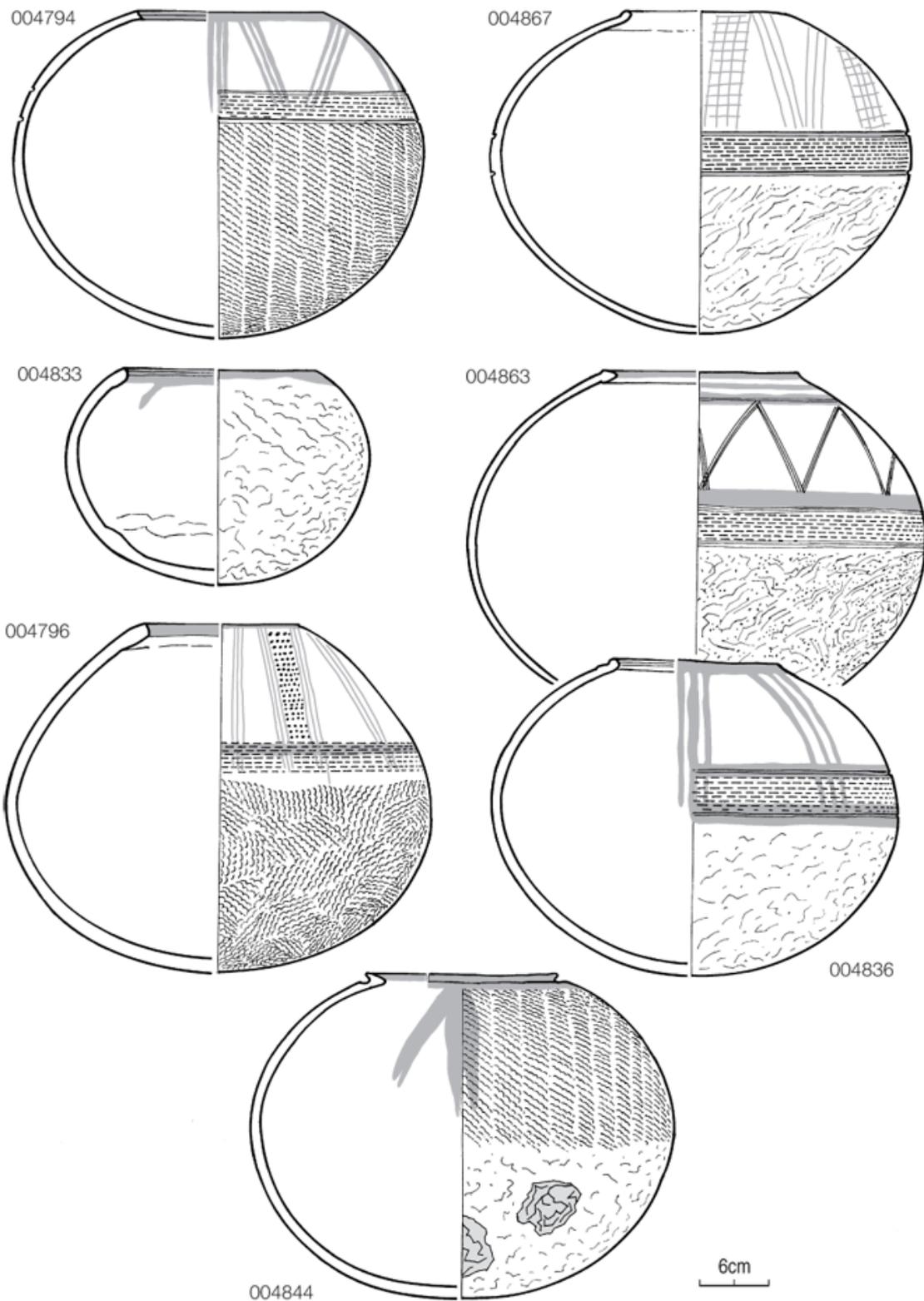


Planche 11. Tradition C2 (Tomo). Poteries diverses utilisées notamment pour le transport de l'eau et provenant de Yélé (4794, 4796), Soula Kanda (4833, 4836, 4844) et Tienbara (4863, 4867). Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

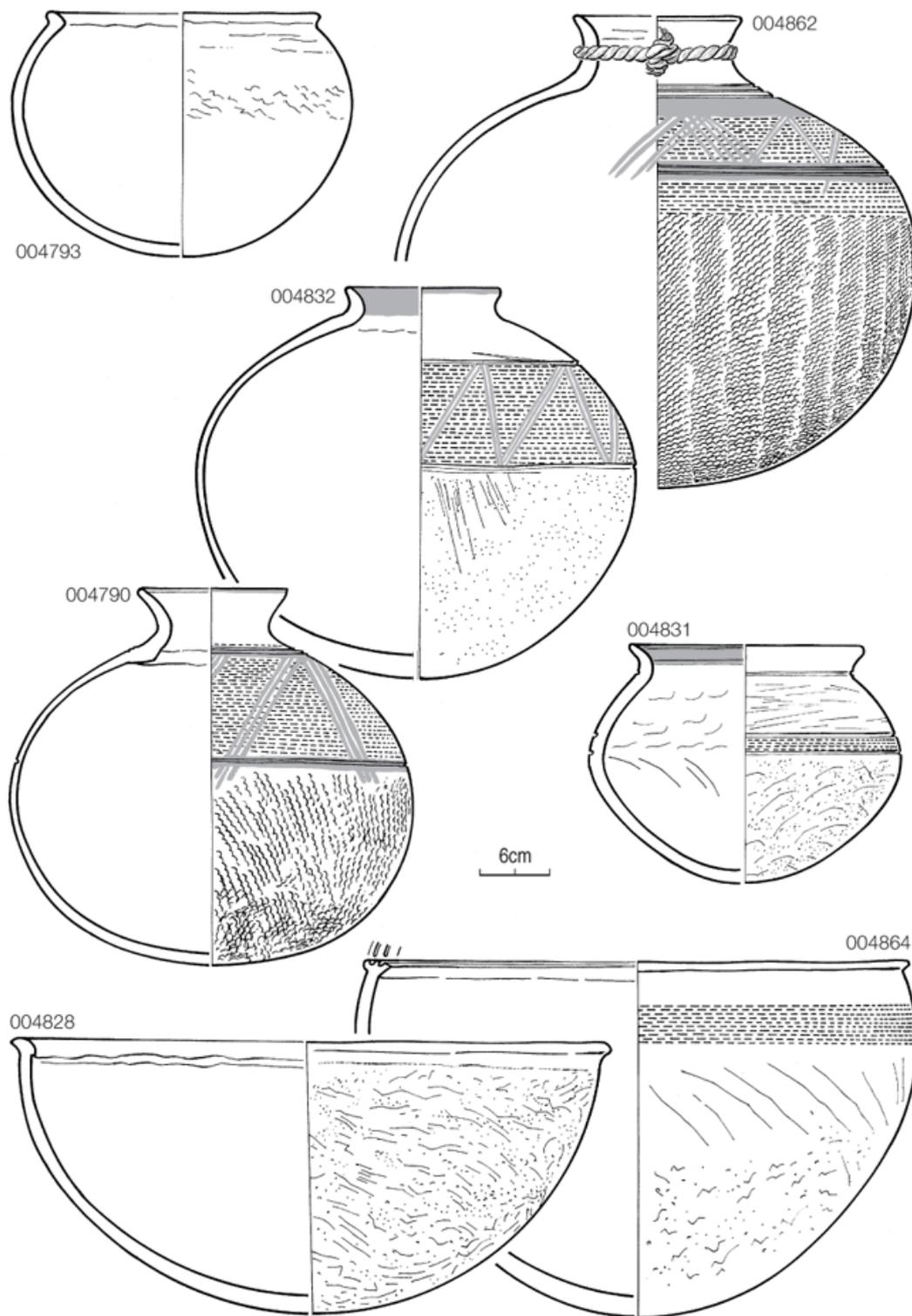


Planche 12. Tradition C2 (Tomo). Poteries diverses provenant de Yélé (4790, 4793), Soula Kanda (4828, 4831, 4832) et Tienbara (4862, 4864). Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

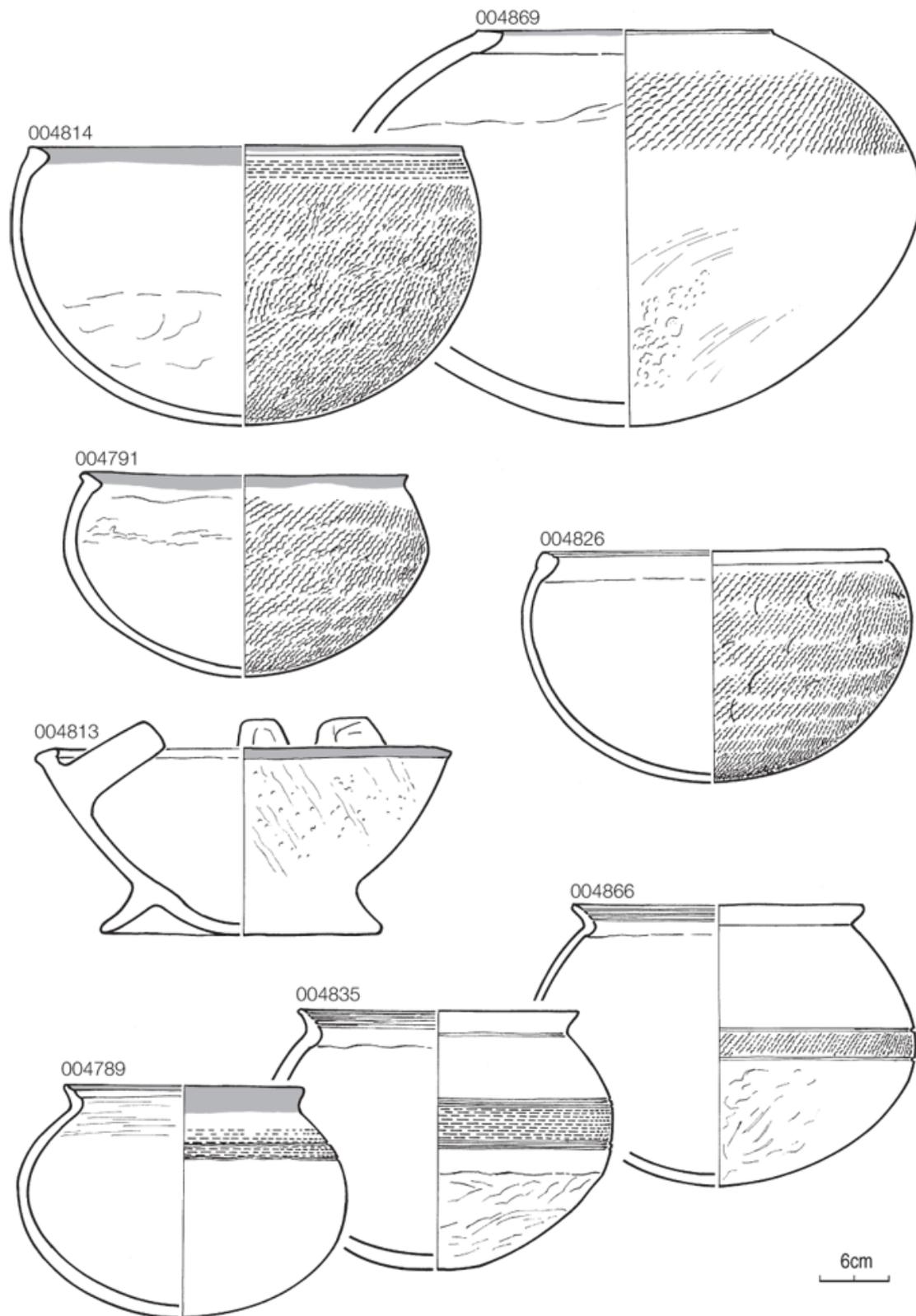


Planche 13. Tradition C2 (Tomo). Poteries diverses provenant de Yélé (4789, 4791, 4813, 4814), Soula Kanda (4826, 4835) et Tienbara (4866, 4869). Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

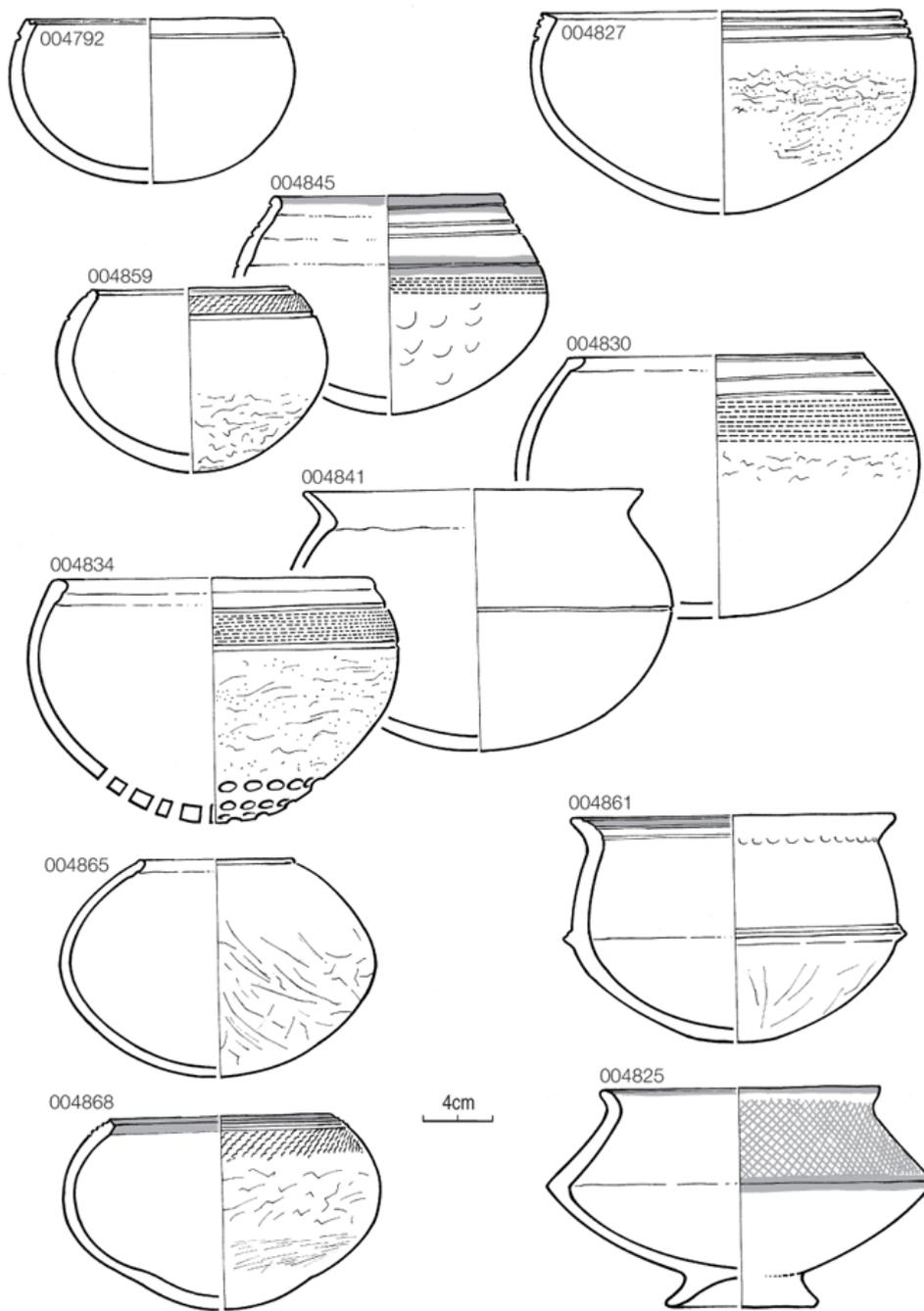


Planche 14. Tradition C2 (Tomo). Poteries diverses provenant de Yélé (4792), Soula Kanda (4825, 4827, 4830, 4834, 4841, 4845) et Tienbara (4859, 4861, 4865, 4868). Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

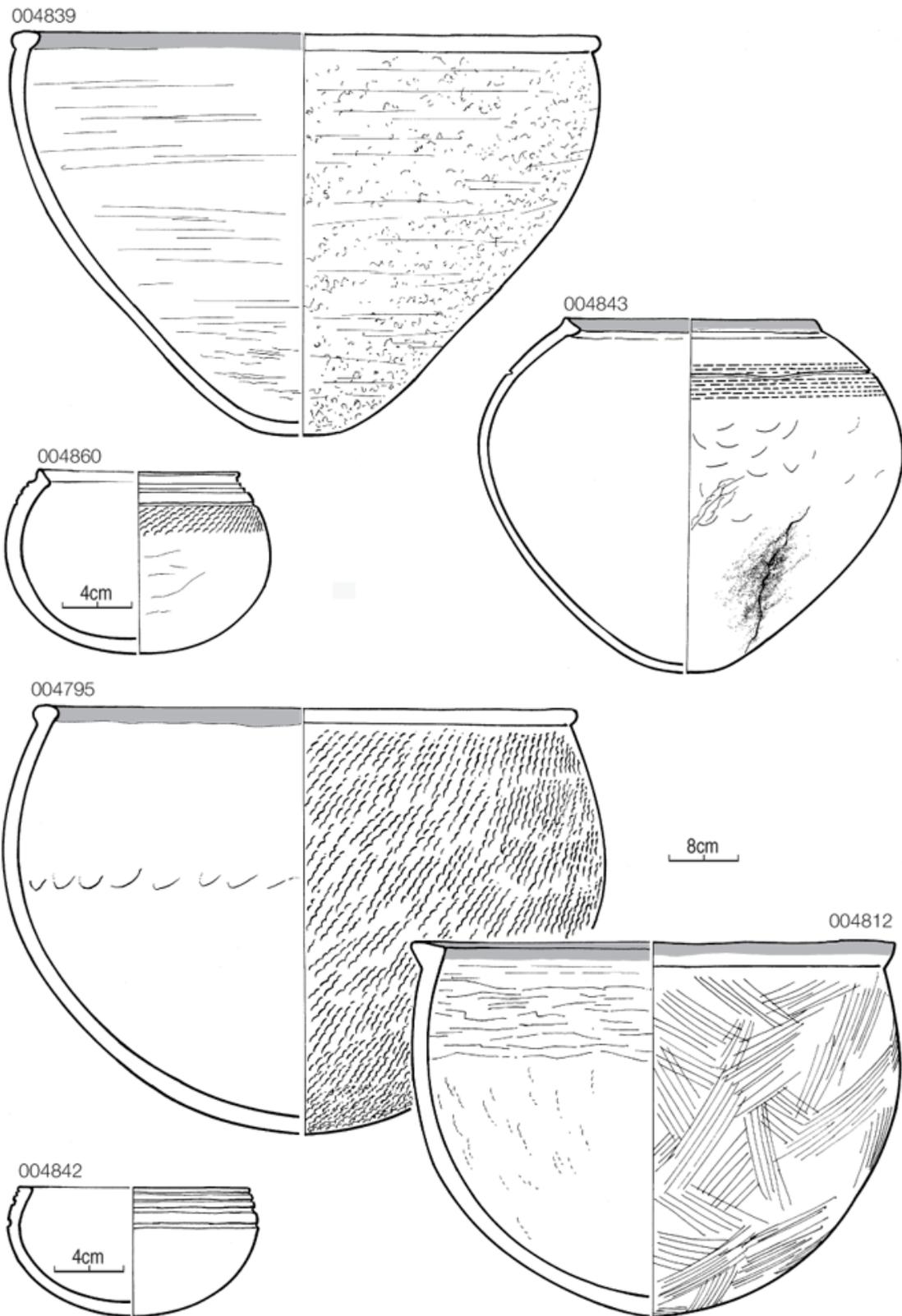


Planche 15. Tradition C2 (Tomo). Poteries diverses provenant Yélé (4795, 4812), Soula Kanda (4839, 4842, 4843) et Tienbara (4860). Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

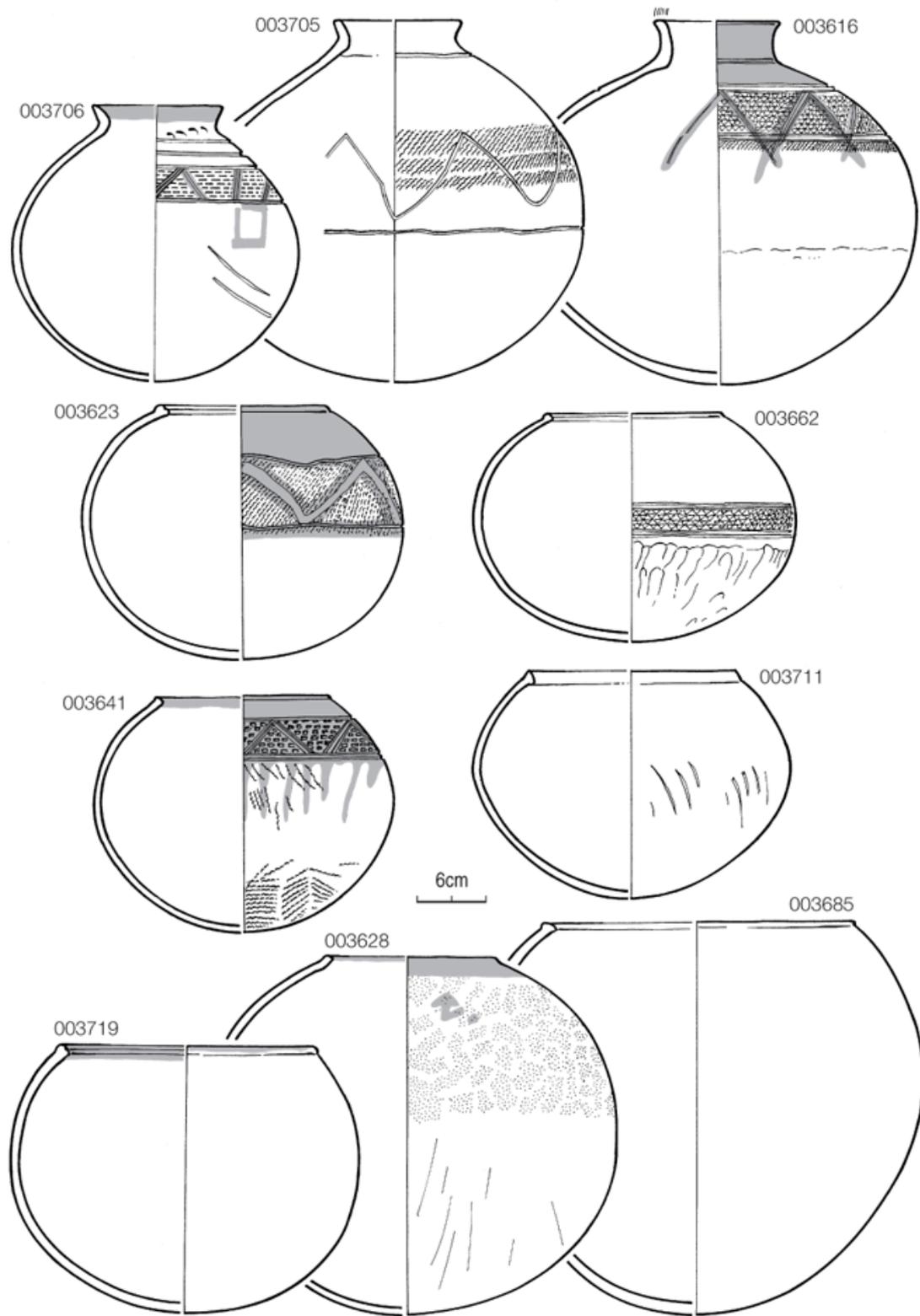


Planche 16. Tradition C2 (Dafi). Poteries diverses provenant de Diékan, Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

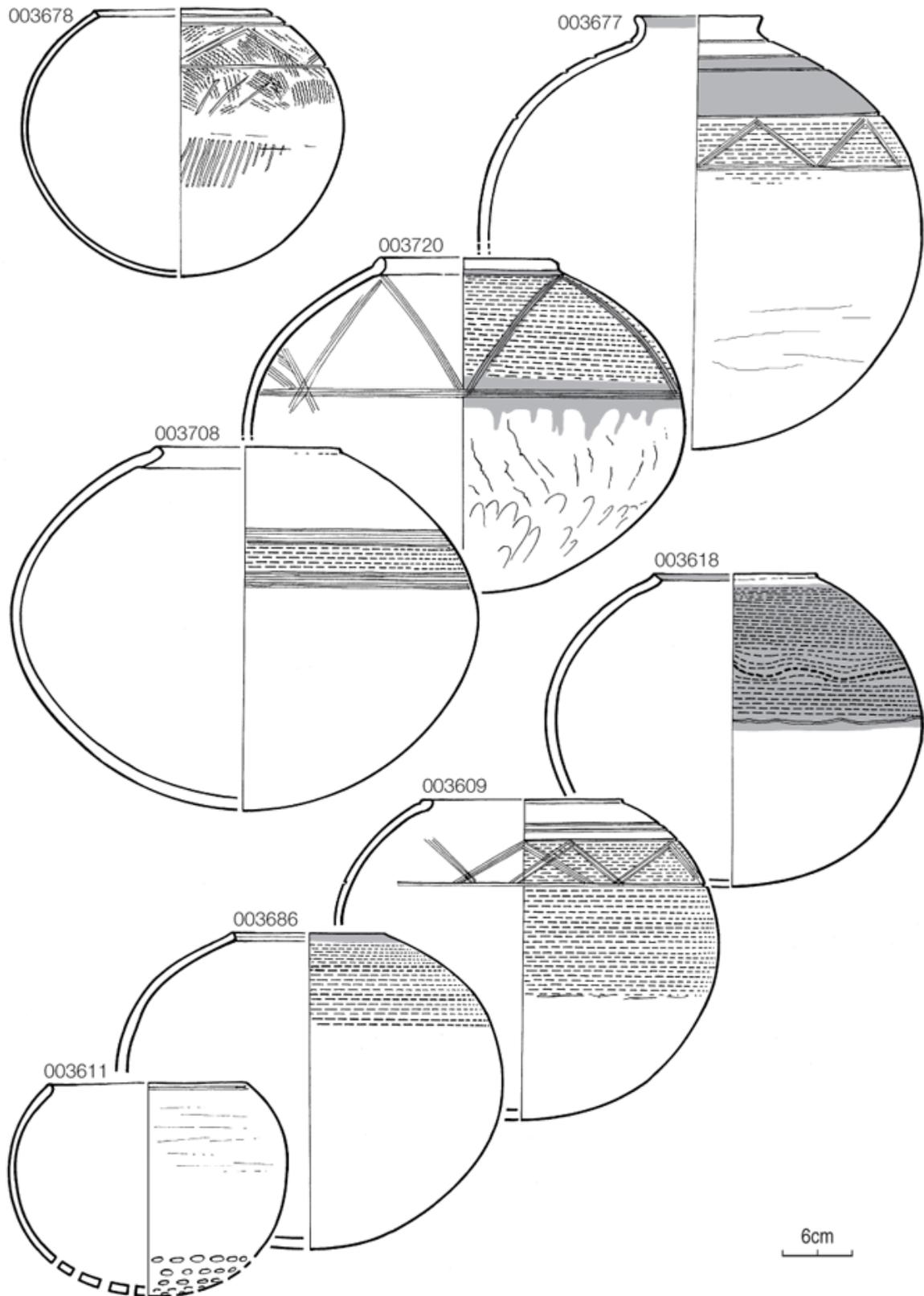


Planche 17. Tradition C2 (Dafi). Poteries diverses provenant de Diékan, Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

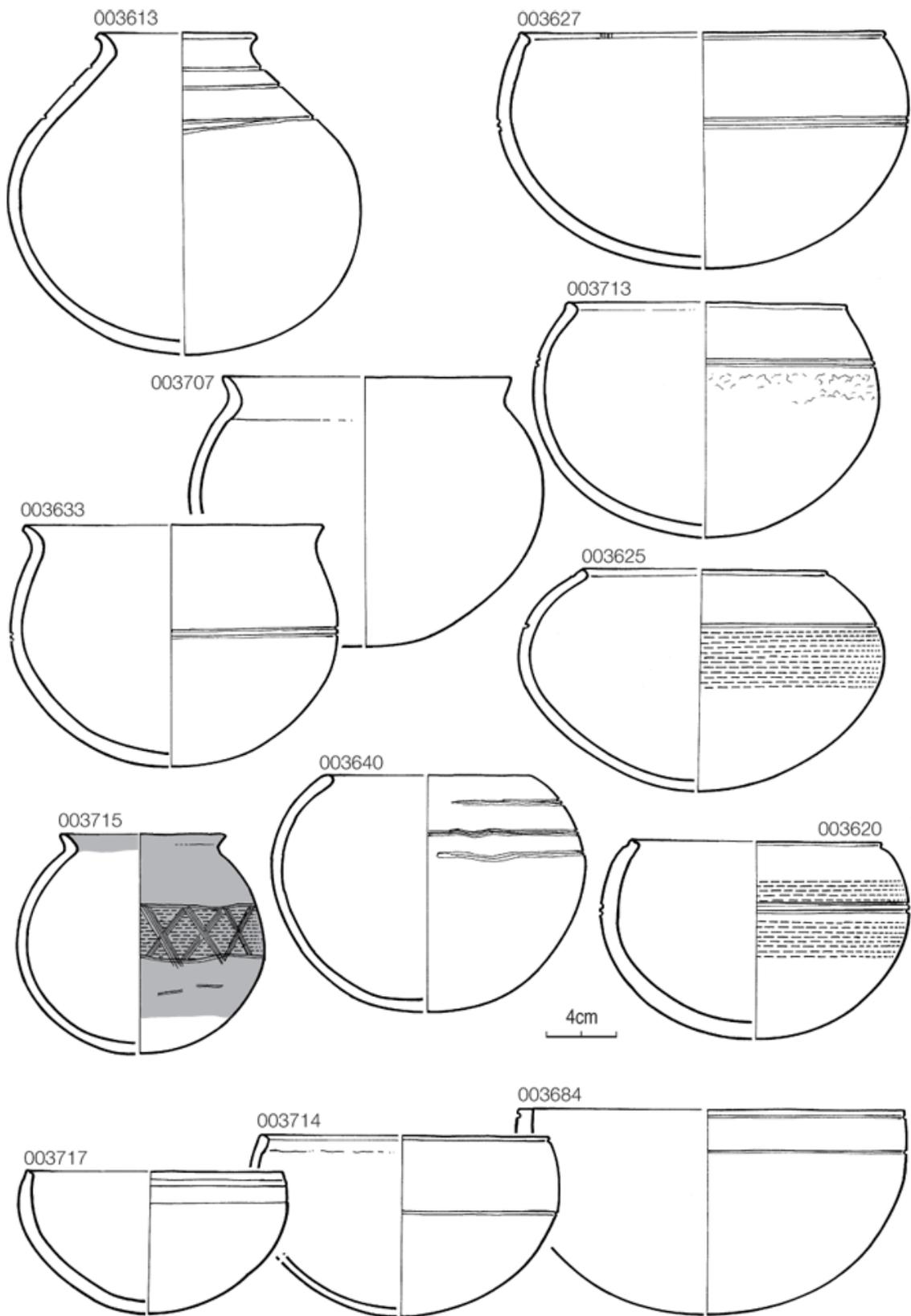


Planche 18 . Tradition C2 (Dafi). Poteries diverses provenant de Diékan Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.

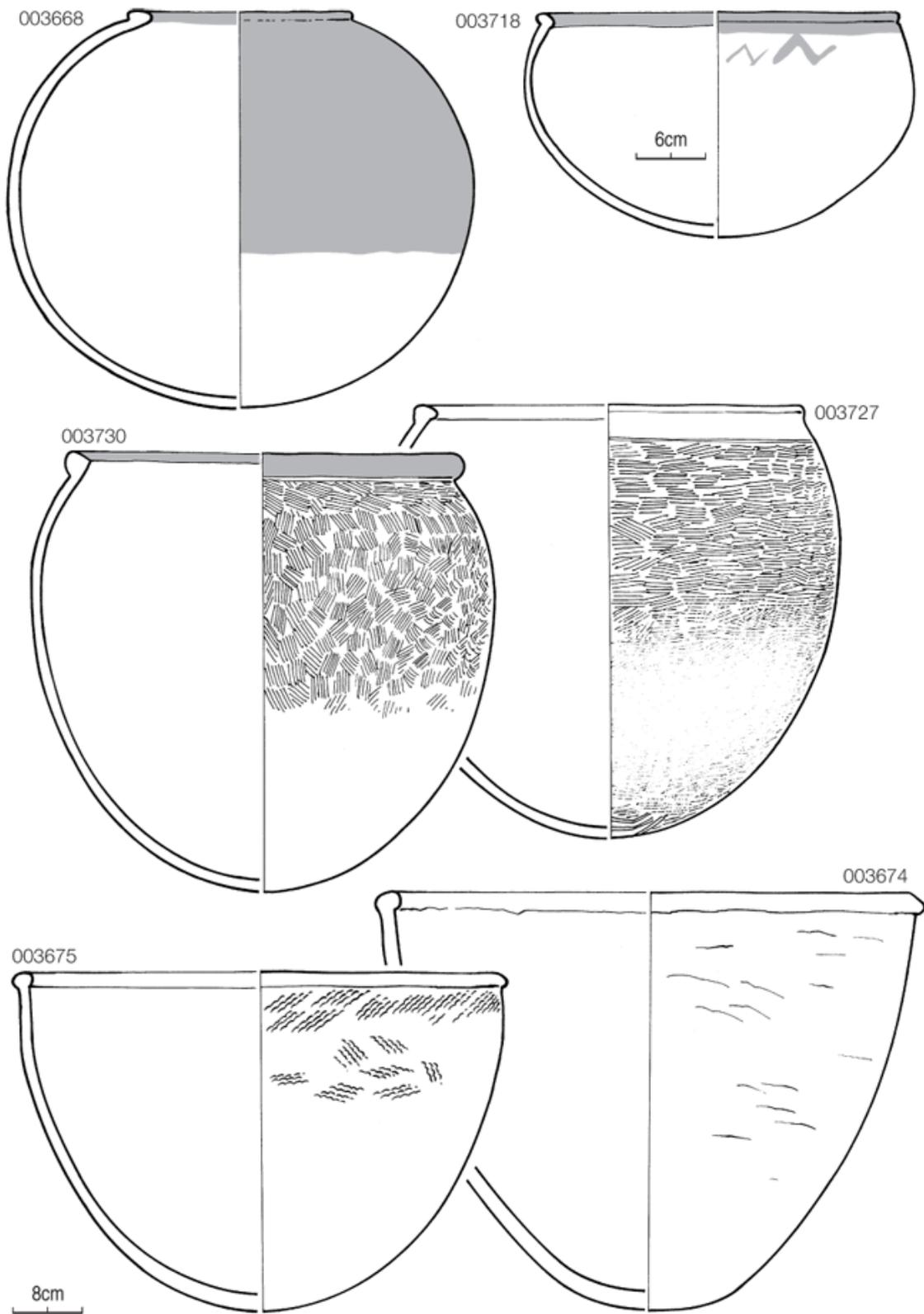


Planche 19 . Tradition C2 (Dafi). Poteries diverses, Décors à la peinture rouge rendus par des zones grisées. Dessin Y. Kalapo, traitement graphique S. Aeschlimann.